

Silver
line



Betriebsanleitung

Inhaltsverzeichnis

CE Zertifikat	2
Wichtige Hinweise für die Bestellung von Ersatzteile	3
Achtung	3
Sicherheitsvorschriften	3
Gefahrenliste	3
Gebrauchsanweisung	4
Vorgesehene Arbeitstechniken	5
Verbotene Arbeitstechniken	5
Lärm- und Staubemissionswerte	6
Allgemeine Abmessungen	6
Technische Daten	7
Transport und Inbetriebnahme	8
Anschluss an die Hausleitung	9
Elektrische Schutzeinrichtungen	9
Aufhängen des Besäümtisches	9
Starten der Maschine	10
Starten der Maschine PS Ausführung	17
Einstellung Hauptsägeblattes und Vorritzers PS Ausführung	18
Justierung der Skala PS Ausführung	19
Bedienung des Parallelanschlages PS Ausführung	19
Option A5216 : Nachrüstpaket Digital Ablesung für Parallelanschlag PS Ausführung	20
Wechseln des Hauptsägeblattes und des Vorritzsägeblattes	22
Verwendung und Einstellung des Spaltkeiles	23
Schutzvorrichtung der unteren Sägeblattabdeckung	23
Ausrichtung des Vorritzsägeblattes nach dem Hauptsägeblatt.	24
Bedienung des Besäümtisches	25
Befestigung des Quertisches am Besäümtisch	26
Montage des 90° Queranschlag	26
Justierung der Skalen vom Queranschlag	27
Gehrungsanschlag	28
Befestigung des Rollbocks an die Maschine (Option)	28
Breite und schmale Sägeschutzhaube	29
Optische Drehzahlanzeige	30
Wechseln und Spannen des Riemens	30
Wartung und Pflege der Maschine	31
Fehlersuche und Behebung	31
Nachjustieren der Bremse des Hauptsägemotors	32
Namenliste Elektroteile	33
Schaltpläne	35
Explosionszeichnungen	39

ROBLAND BVBA
Kolvestraat 44
8000 Brugge – Belgium
Tel: +32 50 458 925
Fax: +32 50 458 927
<http://www.robland.com>

Decalaration of Conformity CE

Geachte Klant - Sehr Geehrter Kunde - Dear Customer - Cher Client,
Gelieve hieronder onze CE-homologatienummer te willen vinden voor onze machines
Bitte finden Sie anbei unsere CE-Homologationsnummern für unsere Maschinen
Please find herewith our CE-homologation numbers for our machines
Nous prions de trouver ci-après nos numéros d'homologation CE pour nos machines

EG Conformiteitsverklaring - EG Konformitätserklärung
EC Declaration of Conformity - Déclaration de Conformité CE

NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
8000 BRUGGE - BELGIE

verklaren hierbij dat de bouwwijze van de machines - erklären dass die Bauart der Maschinen - herewith
declare that the construction of the machines - certifiions par la présente que la fabrication des machines
ROBLAND

voldoen aan de volgende richtlijnen / folgende Bestimmungen entsprechen / comply with the following rele-
vant regulations / sont conformes aux Normes suivantes:

Machine Directive CE 98/37/EEC amended by 98/79/EEC Directive
2006/95/EC Low Tension CE Directive
EMC89/336/EEC Directive amended by Directive 93/68/EEC
In production and manufacturing the machines, the following standards are observed:
EN 12100- Part 1 and Part 2 / EN 294 / EN349 /EN 418 /EN 60204 Part 1 / EN 861

Type examination was carried out by the following approved body
Die Baumusterprüfung wurde von folgender Stelle durchgeführt
Le modèle a été examiné par l'organisme suivant:
Het typeonderzoek werd door volgende instelling uitgevoerd:

Vinçotte International Holding
Bollebergen 2/B
B-9052 Zwijnaarde
België

PS Silverline
Z12-238-142-A

Brugge 05/01/2010

Yves Damman


Wichtige Hinweise für die Bestellung von Ersatzteilen

Machen Sie bitte immer folgende Angaben

- Maschinentyp
- Ausgabennummer der Betriebsanleitung
- Artikelnummer und Anzahl
- Versandart mit genauer Anschrift

NUR ORIGINAL-ERSATZTEILE VON ROBLAND VERWENDEN !

Achtung

- Arbeiten mit Holzbearbeitungsmaschinen kann sehr gefährlich sein, wenn dies auf unsichere Art und Weise erfolgt.
- Es liegt in Ihrem eigenen Interesse, immer die an der Maschine angebrachten Sicherheitsvorrichtungen zu benutzen.
- Benutzen Sie die von der B.G. vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen.
- Die Maschine ist für "380 Volt" Betriebsspannung eingerichtet.
- Vor der Inbetriebnahme müssen alle Sicherheitsvorrichtungen ordnungsvoll montiert sein.

Sicherheitsvorschriften

Arbeiten mit Holzbearbeitungsmaschinen ist sehr angenehm und wird Ihnen viel Freude bereiten. Die Bedienung der Maschine erfordert ständige Aufmerksamkeit und Umsicht. Achten Sie deswegen immer, für Ihrer eigenen Sicherheit, auf die Vorschriften, die in diesem Kapitel zusammengefasst sind.

- Diese Maschine ist nur risikofrei zu bedienen, wenn die Gebrauchsanweisungen und die Sicherheitsvorschriften genau beachtet werden.
- Es ist unbedingt notwendig die Betriebsanleitung aufmerksam zu lesen, damit Sie auf dem Laufenden sind mit der Arbeitsweise und Beschränkungen der Maschine.
- Sorge immer dafür, dass alle Schutzvorrichtungen auf der Maschine montiert sind, und dass die Maschine an eine Absauganlage für Späne angeschlossen ist.
Sorge auch dafür, dass es genügend Platz um die Maschine herum gibt und dass die Werkstatt genügend beleuchtet ist.
- Beim Werkzeugwechsel oder bei der Wartung der Maschine, soll diese immer vom Netz abgekuppelt werden.
- Messer und Werkzeuge, die nicht gut scharf sind, oder in schlechtem Zustand, senken nicht nur die Qualität der Arbeit, sondern erhöhen zugleich das Risiko auf Unfälle.
- Trage immer angepasste Kleidung, lose oder zerrissene Kleidung ist sehr gefährlich.
- Halte immer Kinder von der Maschine fern.
- Bei längerem Gebrauch der Maschine werden immer Ohrenschützer empfohlen.

Gefahrenliste

Diese Liste stützt sich auf die Teile 1 und 2 der EN 292 und auf Beilage A des zweiten Teils.

Gebrauchsanweisung

Die folgenden Empfehlungen für eine sichere Arbeitsweise werden als Beispiel gegeben, als Ergänzung bei alle Information, die für diese Maschine typisch ist und notwendig für einen risikofreien Gebrauch.

- Anhand der Art der zu erledigenden Arbeit müssen die Sicherheitsgeräte verwendet werden.
- Der Gebraucher soll jedoch der Betriebsanleitung sehr genau nachkommen, so dass Unfälle vermieden werden können.

1 Ausbildung der Bediener der Maschine

Es ist unbedingt notwendig, dass die Bediener der Maschine eine gediegene Ausbildung bekommen, was die Bedienung, die Feinabstimmung und die Arbeitsweise der Maschine betrifft.

Insbesondere :

- a) Die Risiken, die mit dem Gebrauch der Maschine verbunden sind;
- b) Die Gebrauchsprinzipien, die richtige Anwendung und die Feinabstimmung der Maschine;
- c) Die richtige Wahl des Gerätes für jede Bearbeitung;
- d) Die sichere Behandlung der zu bearbeitenden Teile;
- e) Die Position der Hände, der Säge gegenüber und die sichere Aufbewahrung der Werkstücke vor und nach der Bearbeitung.

2 Stabilität

Um die Maschine auf eine sichere Weise gebrauchen zu können ist es unbedingt notwendig, dass sie stabil und fest auf dem Boden oder einer anderen Grundlage steht.

3 Feinabstimmung und Installation der Maschine

- a) Für jede Abstimmung soll die Maschine vom Netz abgekuppelt werden.
- b) Bei der Installation und der Feinabstimmung der Werkzeuge sollen die Empfehlungen des Werkzeugfabrikantes genau befolgt werden.
- c) Um einen sicheren und effektiven Gebrauch zu garantieren, soll das Werkzeug an das zu bearbeitende Material angepasst werden.
Die Arbeitsgeräte sollen korrekt geschliffen und installiert werden, mit sorgfältig ausbalancierten Werkzeugshaltern.

4 Werkzeugwechsel

Der Werkzeugwechsel ist mit grösster Umsicht vorzunehmen um Verletzungen zu vermeiden.

5 Bestimmungsgemässe Verwendung

Die Maschine darf nur zur Bearbeitung von Holz verwendet werden. Die Bearbeitung von jeglichen anderen Materialien ist nicht erlaubt. Die Maschine darf nur unter Verwendung der für die verschiedenen Arbeitsgänge vorgesehene Schutzvorrichtungen in Betrieb genommen werden. Um die Einhaltung der angegebenen Staubemissionswerte gewährleisten zu können, darf die Maschine nur mit einer Absaugeinrichtung, die so stark ist dass an der maschinenseitigen Anschlussstelle eine Luftgeschwindigkeit von mindestens 20 m/s erreicht wird, verwendet werden.

Es dürfen nur Werkzeuge verwendet werden die den jeweils gültigen länderspezifischen Vorschriften von Seiten der Arbeitsinspektorate und Berufsgenossenschaften oder Versicherungsanstalten entsprechen.

Vorgesehene Arbeitstechniken

Die Formatkreissäge ist für folgende Arbeitsgänge vorgesehen :

- Formatschnitte
- Besäumschnitte
- Längsschnitte
- Querschnitte
- Gehrungsschnitte
- Zapf- und Schlitzarbeiten

Alle anderen Arbeitsgänge sind auf der Formatkreissäge nicht vorgesehen und deshalb auch nicht erlaubt.

Verbotene Arbeitstechniken

Folgende Arbeitsgänge sind auf der Formatkreissäge nicht erlaubt :

- Durchführen von verdeckten Schnitten durch Demontage der am Spaltkeil befestigten Schutzhaube, oder ohne die Verwendung eines Spaltkeiles.
- Jegliche Art von Schnitten ohne die Verwendung des Kreissäge
- Anschlages, des 90° Anschlages oder des Schiebetisches.
- Schneiden von grossen Werkstücken die die Kapazität der Maschine überschreiten.

Alle Reinigungs-, Wartungs-, Instandhaltungs- und Einstellarbeiten an der Maschine dürfen nur bei ausgeschaltetem und verriegeltem Hauptschalter durchgeführt werden.

Vergewissen Sie sich davon das der Maschine nicht aus Versehen eingeschaltet werden kann.

- Diese Betriebsanleitung soll Sie über die grundsätzliche Bedienung und Reinigung informieren. Nehmen Sie sich bitte die Zeit, die Anleitung sorgfältig durchzulesen.
- Schiebehölzer sollen zum Schneiden schmaler Werkstücke benutzt werden und wenn es notwendig ist, das Werkstück gegen den Anschlag zu drücken.
- Beim Schneiden runder Werkstücke soll speziell beachtet werden das sie stabil eingespannt und gegen rutschen gesichert sind.
- Verwenden Sie nur Sägeblätter die den Vorschriften, und technischen Daten der Maschine entsprechen. Die an das Material und den Arbeitsgang angepasst sind.
- Lesen Sie die Anleitung zum Nachstellen der Motorbremse sorgfältig durch.
- Stellen Sie sicher, dass die Wartungsarbeiten nach den vorgeschriebenen Intervallen durchgeführt werden.
- Wöchentlich sollten folgende Sachen überprüft werden:
- die Bremszeit vom Kreissägeblatt darf die 10 Sekunden nicht überschreiten
- alle Not-Ausschalter und Sicherheitsschalter der Maschine sollen funktionieren.
- Informieren Sie sich über die Lärmemissionswerte der Maschine in der Betriebsanleitung.

Werkzeugwechsel:

Das Tragen von Sicherheitshandschuhen beim Sägeblattwechsel wird empfohlen um Verletzungen zu vermeiden.

Vergessen Sie bitten nie:

stumpfe Sägeblätter können zu Unfällen führen, Hände und Finger noch schwer verletzen!

Lärm und Staub Emissionswerte

Die nach ISO 7960 - Anhang D - ermittelten Arbeitsplatz bezogenen Lärm Emissionswerte betragen an der Werkstückaufgabe der Maschine:

MESSWERTE

- measurements : as per ISO norm 7960
- as per annexe D

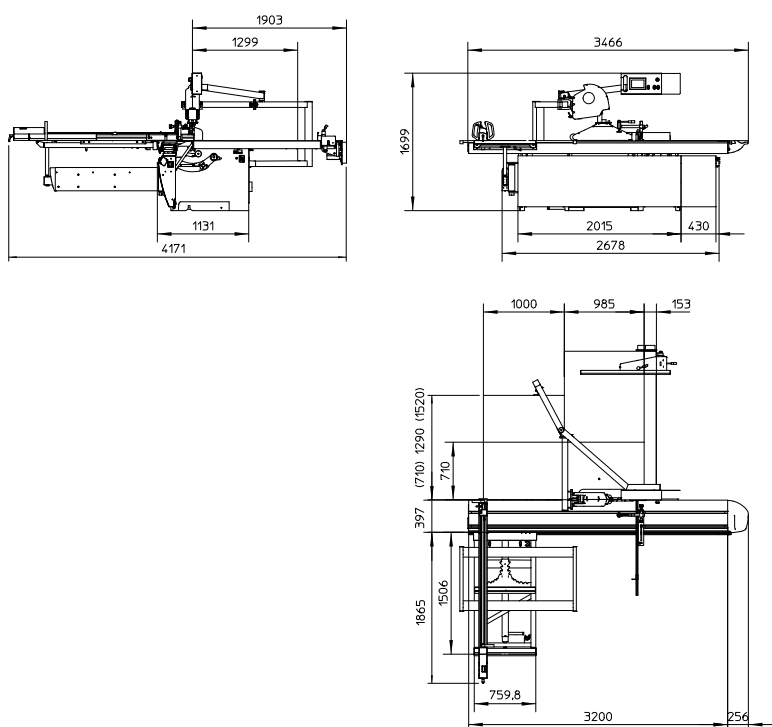
	Schalldruck	Schalleinstung
Sägen	91 (A)	105 dB (A) (26,3)

Der Höchstwert von 130 dB (A) wurde in keinen Fall überschritten.

Die Maschine ist staubtechnisch laut DIN 33 893 und BG-Grundsätze für die Prüfung der Staubemission (arbeitsplatzbezogene Staubkonzentration) von Holzbearbeitungsmaschinen (GS-HO-05) gemessen worden.

Die ermittelten Messwerte zeigen dass der TRK-Wert von 2 mg/m³ sicher unterschritten wurde.

Allgemeine Abmessungen



Technische Daten

Spannung	400 V
Motor Drehstrom Hauptsäge	7,5 Ps
Gewicht (netto)	1075 Kg

Sage

Durchmesser Sägeblatt und Bohrung	450 x 30 mm
Durchmesser Sägeblatt min.	199 mm
Schnitttiefe bei 90° / 45°	150 mm/ 108 mm
U/Min.	3000/4000/5000
Schrägverstellung	90°/45°
Schnittbreite Parallelanschlag	1300 / 1525 mm
Schnittlänge	3200 mm (Option 3800 mm)
Abmessungen Gusstisch	985 x 710 mm
Abmessungen Tischverlängerung	985 x 1125 mm
Abmessungen Tischverbreiterung	1000 x 1520 mm
Abmessungen Schiebeschlitten	3200 x 420 mm (Option 3800 x 420 mm)
Abmessungen Quertisch	760 x 1505 mm
Länge Queranschlag	2295 mm

Vorritzsäge

Durchmesser Sägeblatt und Bohrung	125 x 20 mm
Schnitthöhe bei Vorritzblatt 120 mm	3,5 mm
U/Min.	8200
Leistung Vorritzmotor	0,94 Kw (1,3 Ps)

Ausstattung

Absaugstutzen	120 + 80 mm
Gehrungs-Queranschlag auf Quertisch	Standard
Seitliche Tischverbreiterung mit Anschlag	Standard
Gehrungsanschlag auf Schiebeschlitten	Standard
Digitaler Ablesung auf 2 Anschlagreiter	Option
Rollbock	Option

Transport und Inbetriebnahme (Abb.1-2)

Die Maschine wird in einer stabilen Holzkiste angeliefert. Bei der anlieferung ist die Maschine mittels Stapler, Hubwagen oder Kran aus der Verpackung zu nehmen und an den vorgesehenen Platz zu bringen und wie in Abbildung 1+2 beschrieben zu verfahren.

Schieben Sie drei Stahlrohre quer durch die Öffnungen im Ständer und heben Sie die Maschine hoch mittels Ketten oder Riemen. (Abb 1.1)

Sichern Sie die Maschine gegen seitliches Verrutschen und hängen Sie die Riemen oder Ketten so ein, dass die Maschinentische keinen grossen Belastungen ausgesetzt sind.

Die Maschine ist möglichst auf einen Betonsockel zu stellen und an den vier äusseren Ecken mit einer schwingungsdämpfenden Unterlage zu unterlegen.

Mit einer Wasserwaage den Maschinentisch in beide Richtungen genau ausrichten mittels Höhenjustierschrauben (Abb.2,2).

Zwei weitere Justierschrauben befinden sich unterhalb des Schwenkarms und des Elektroschaltschranks und sollten vor dem Abladen der Maschine eingeschraubt werden, Schraubenkopf nach unten!



Abb.1

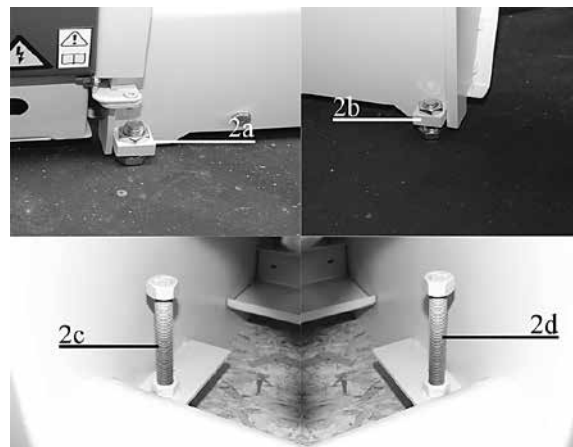


Abb.2

Anschluss an die Hausleitung (Abb.3)

Für den Anschluss der Maschine sollte ein erfahrener Elektriker hinzugezogen werden. Vor dem Anschluss ist die Richtigkeit der Betriebsspannung zu prüfen. Der Anschluss an das Stromnetz (3 Phasen) erfolgt an der Klemmleiste in der Anschlussdose. Die 3 Phasen sind an den Klemmen L1, L2, L3 anzuklemmen, der Schutzleiterdraht (gelb/grün, Erde) an PE und 0-Leiter an der mit N gekennzeichneten Klemme anzuschliessen (blau) (Abb.4).

Einführöffnung des Kabels (Abb.3,1) nach Anschliessen wieder staubdicht verschliessen.

Sollte die Drehrichtung der Hauptsägewelle falsch sein, müssen sie die zwei Phasen miteinander austauschen.

Leistungsquerschnitte : 2,5 mm²

Vorsicherungsstärke : 25 Amp.

Elektrische Schutzeinrichtungen

Die Maschine ist mit Motorschutzschaltern ausgerüstet, die die Motoren bei Überlastung ausschalten. Dies bewirkt, dass die Maschine nicht mehr selbständig anläuft. Nach einigen Minuten Wartezeit, bis sich die Kontakte abgekühlt haben, kann die Maschine wieder eingeschaltet werden. Auf jedem Fall muss Überlastung vermieden werden. Hat eine dieser Sicherungseinrichtungen sich ausgelöst, muss erst die Ursache der Störung beseitigt werden. Immer darauf achten dass alle Wellen frei laufen können und alle vorgesehenen Schützvorrichtungen aufgebaut sind.

Aufhängen des Besäümtisches (Abb.4)

Um eine gute Anordnung und Funktion des Schiebetisches zu erreichen; ist es wichtig, dass die Maschine mit Hilfe eines Niveaus auf ein richtiges Niveau in beiden Richtungen eingestellt wird, vor dem Stellen der Schiebetisch auf der Maschine. Alle Anpassungen und Vorbereitungen werden in der Fabrik eingestellt. Stellen Sie einfach den Tisch auf den Rahmen mit den zwei seitlichen Anpassungsschraubbolzen (1) in die zwei Schlaufen des Rahmens. Seien Sie sicher, dass sich der Träger gut in den Höhe-Anpassungsschraubbolzen ausruht. Stellen Sie jetzt die 4 großen Schraubbolzen (3) und straffen Sie gut. Um eine gute Bewegung des Holzes oder des Schiebetisches zu erhalten, wird der Schiebetisch 2 mm über der Sägetisch eingestellt. Die Parallelität zwischen dem Hauptblatt und der Schiebetisch, kann durch Verwenden von 2 Schraubbolzen korrigiert werden. Nach der Anpassung, müssen die 4 Schraubbolzen gut, mit einem Drehmomentenschlüssel mit einem Wert von 7 Kg, zusammengezogen werden. Die Anpassung in Höhe des Schiebetisches ist möglich durch verwenden von 8 Schraubbolzen (2), aber immer mit den großen Schraubbolzen geschlossen.

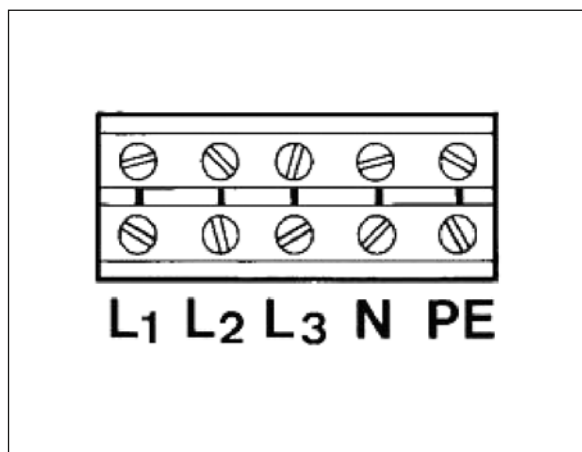


Abb.3

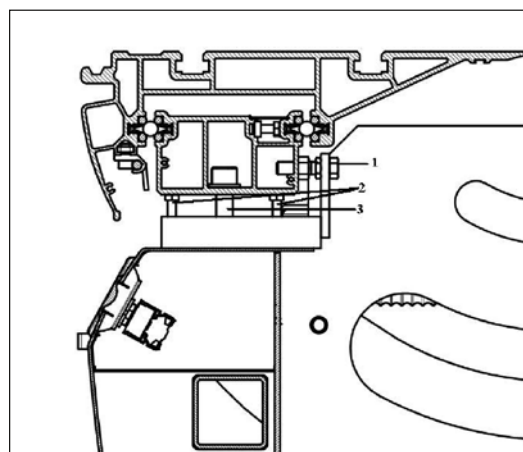


Abb.4

Starten der Maschine

1. STARTEN DER MASCHINE



Hautschalter auf ON

Vor-Starten vom Bildschirm



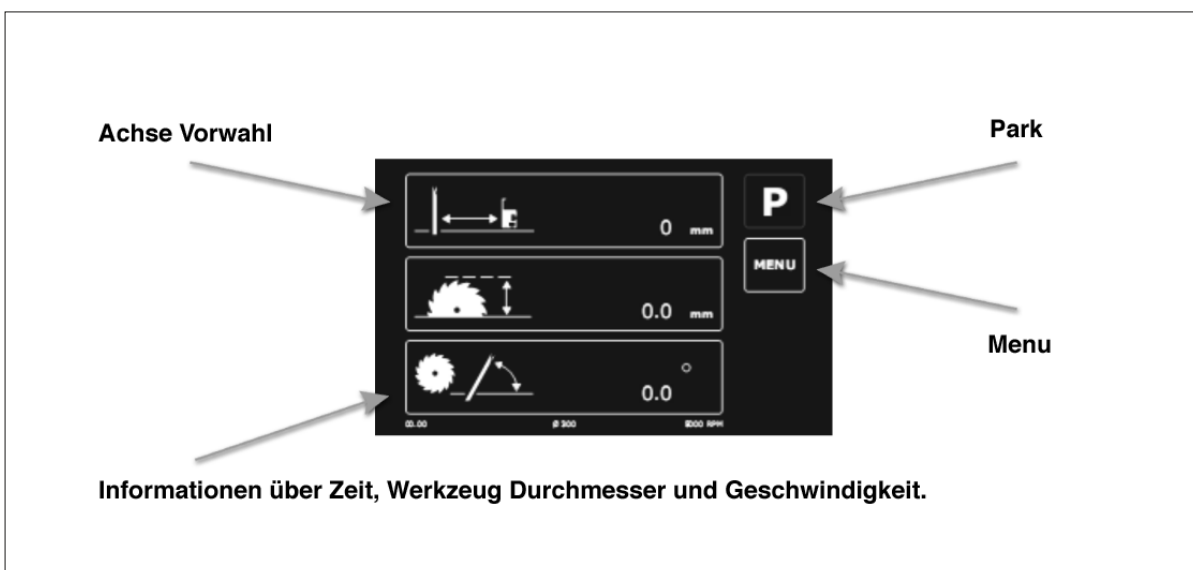
Taste Start drücken für die referenzfahrt der drei Achsen.

Die drei Achsen fahren jetzt auf die Referenzpunkte.
Damit die Startprozedur schneller von staten geht, stellen Sie beim ausschalten die Maschine auf Parkposition. (siehe 2.2).

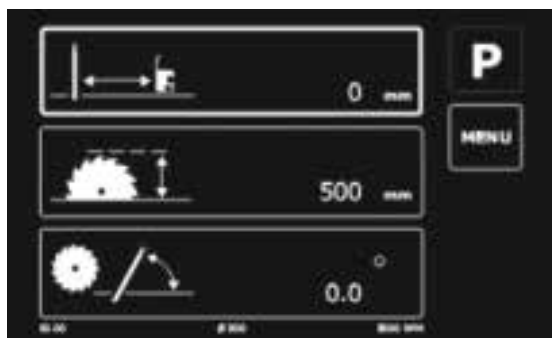


Bei der referenzfahrt Erscheint folgende Anzeige auf dem Bildschirm. Sobald eine Achse am Referenzpunkt steht, erscheint "V" am Bildschirm.

Nach Abschluß der Referenzfahrten aller 3 Achsen, erscheint das Hauptmenue am Bildschirm.

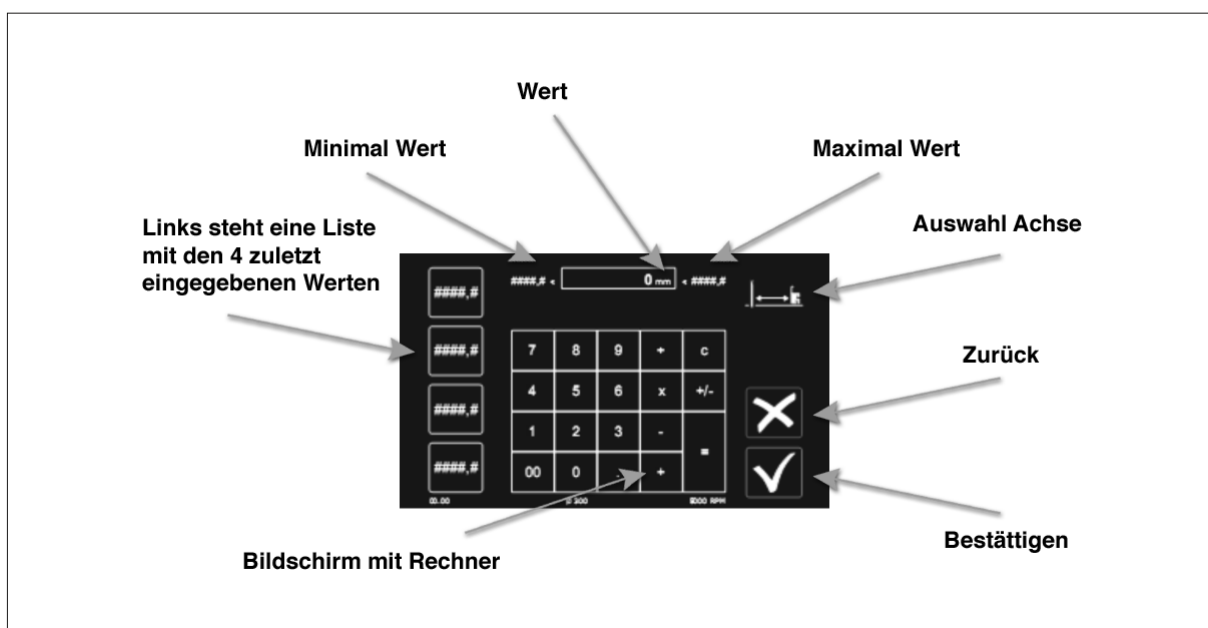


2.1 EINGABE DER ABMESSUNG

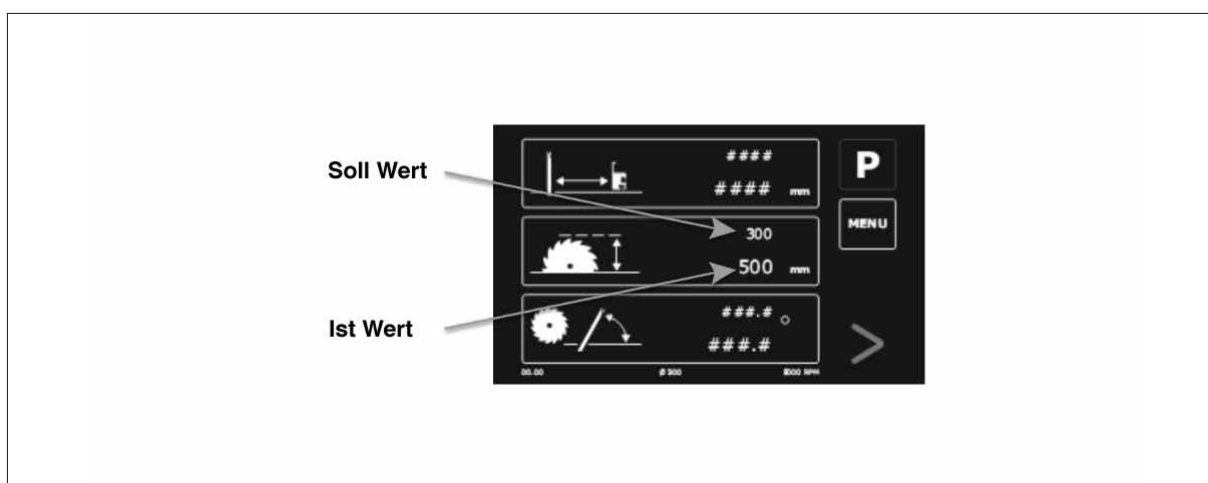


Achsen-Vorwahl durch drücken des Feldes. Der Rand leuchtet Rot auf zur Bestätigung wenn das Feld angewählt wird.

Für jede Achse gibt es ein Menue



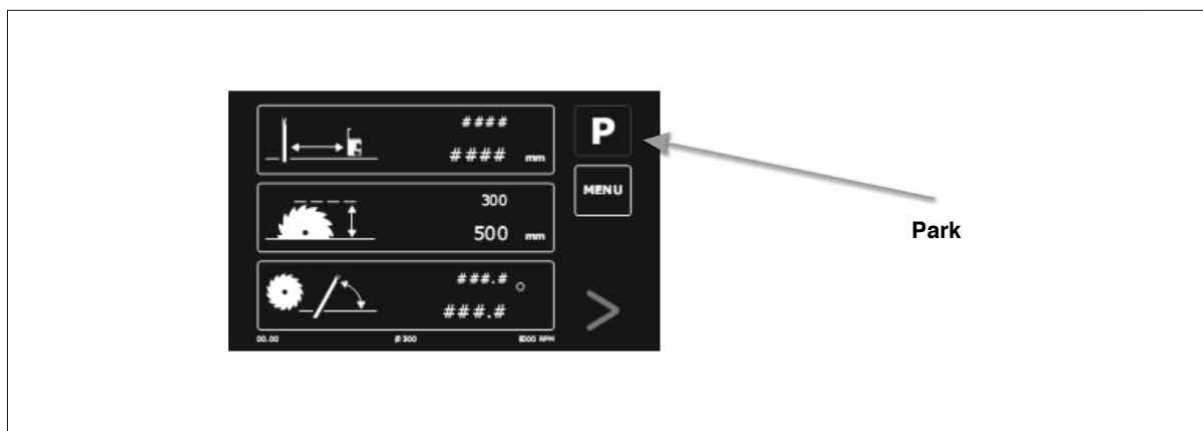
Nach dem Bestätigen geht es automatisch zurück auf den Hauptbildschirm.



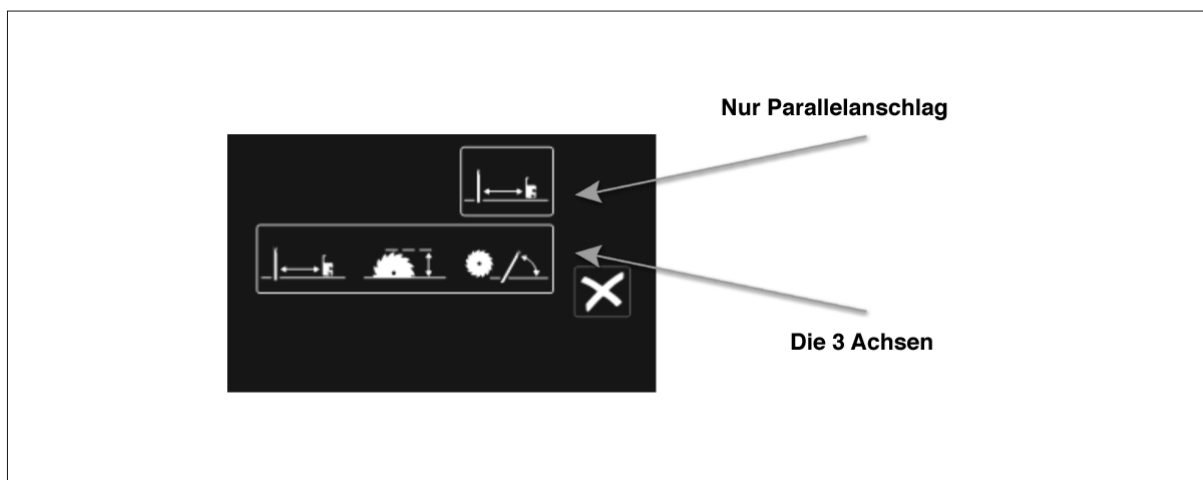
Der Pfeil erscheint und die Start-Taste blinkt.
Die Achsen setzen sich in Bewegung sobald die Start-Taste gedrückt wird.

2.2 PARKPOSITION

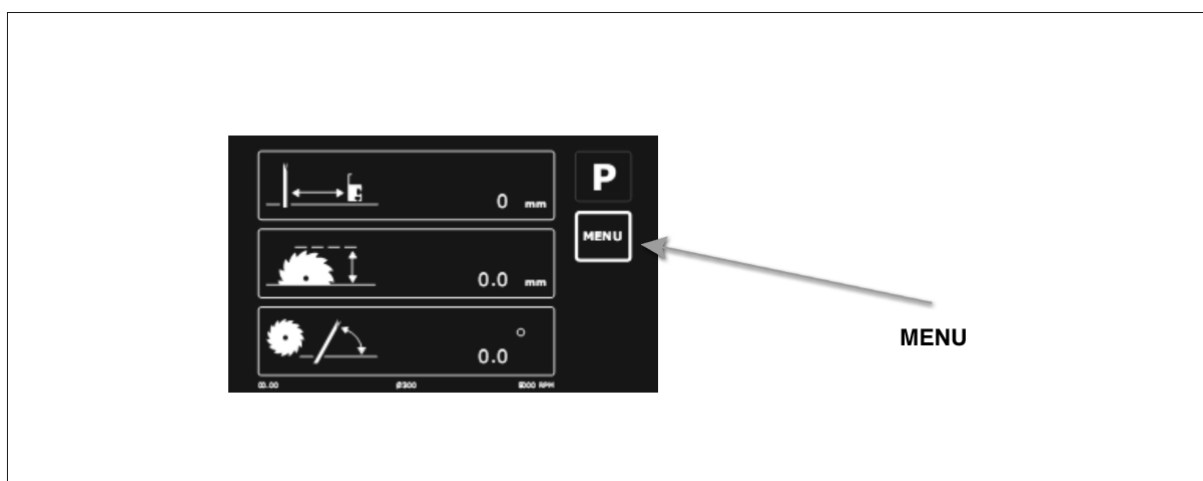
Diese Funktion ermöglicht das schnelle starten der Referenzfahrt.

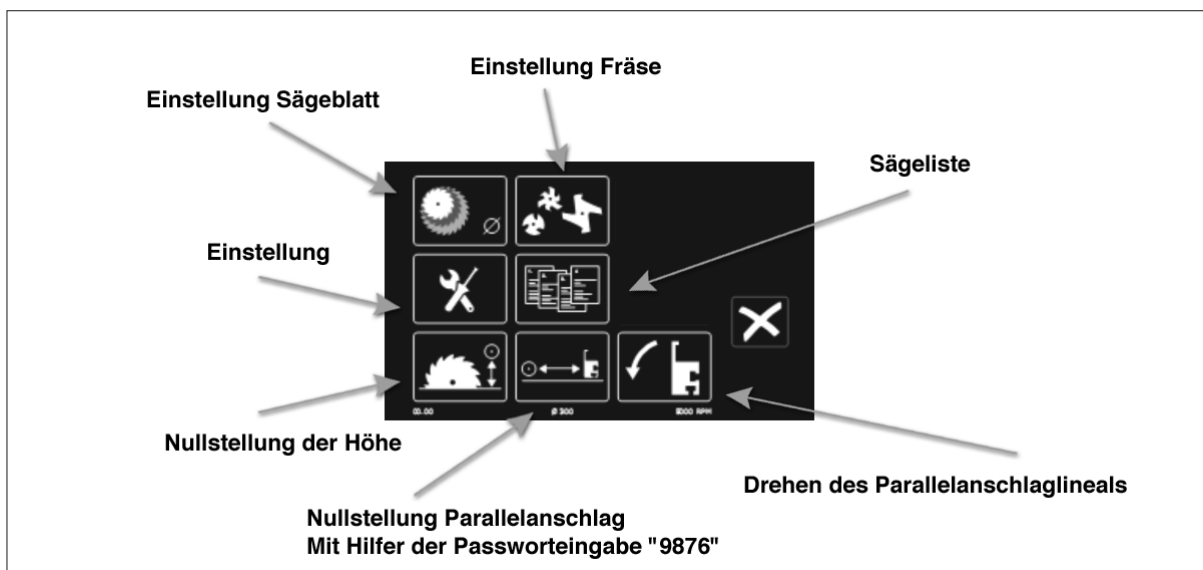


Sie haben die Wahlmöglichkeit zwischen der Benutzung des Parallelanschlag oder den 3 Achsen.



3.1 MENU

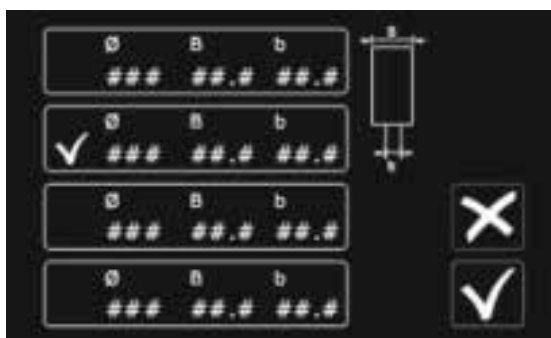




3.1.1 EINSTELLUNG SÄGEBLATT



Zuerst erscheint eine Warnmeldung auf dem Monitor. Parallelanschlag der Parallelanschlag wird auf die Seite gefahren, das Sägeblatt wird auf 90° geschwenkt, und auf die volle Höhe gefahren die Bremse wird auf "frei" gestellt.

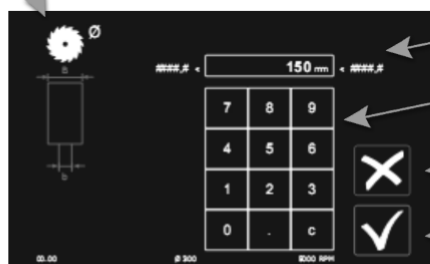


Es gibt 4 Sägeblatt-Vorprogrammierungsmöglichkeiten. Mittles Drücken des "Feldes" kann ein Sägeblatt gewählt werden. Sie wählen den Durchmesser, Stärke B und Stammblatt-Stärke b und geben die Werte ein.

Alle eingegeben Werte werden berücksichtigt und mit berechnet.

- * Wenn z. B. ein Sägeblatt nach dem schärfen im Durchmesser kleiner wird, können Sie diesen Wert ändern. Die Schnitthöhe des Sägeblattes wird entsprechend geändert.
- * Der Unterschied zwischen Zahndicke (B) und der Stamblattstärke (b) ist sehr wichtig zur Korrektur der Parallelanschlageinstellung.

Das Symbol leuchtet auf und zeigt Ihnen welcher Wert Sie ändern.
Hier z. B. den Sägeblattdurchmesser.

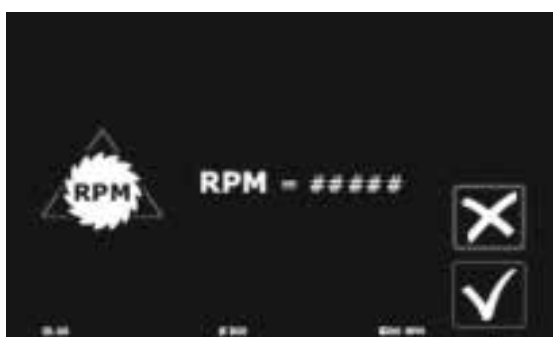


Min. und Max. Wert
des Sägeblattes

Numerisch Feld

Zurück

Bestätigung



Nach der Bestätigung des Durchmesser werden Sie
gefragt ob die Drehzahl passt.

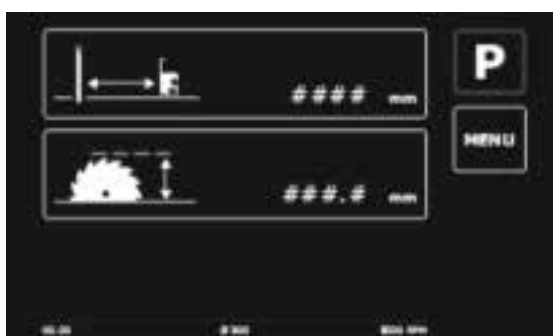
Das Feld zeigt Ihnen die aktuelle Drehzahl an,
damit Sie diese zu bestätigen.

3.1.2 EINSTELLUNG PROGRAMM NUTENFRÄSEN

Dieser Vorgang ist der gleiche wie bei der Sägeblatteingabe. Es gibt jedoch einige Sachen zu beachten
entfernen Sie die Tischeinlage und den Sägewellenring bevor Sie das Nutenfräswerkzeug montieren. Die
Maximaldicke des Fräswerkzeuges ist 16 mm, Stammblattdicke 12 mm maximal.



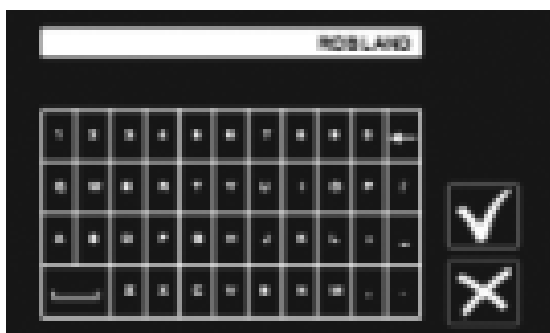
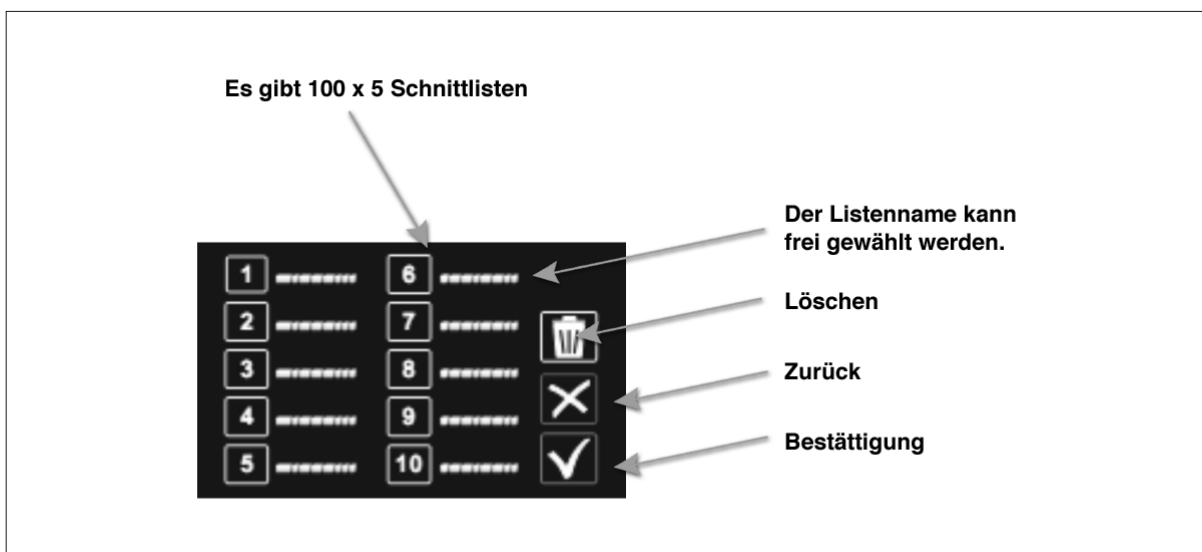
Es kann auch ein Nutenfräswerkzeug eingegeben
werden.



Sobald ein Nutenfräswerkzeug gewählt wird,
lässt sich das Sägeagregat nur noch in der Höhe
einstellen.

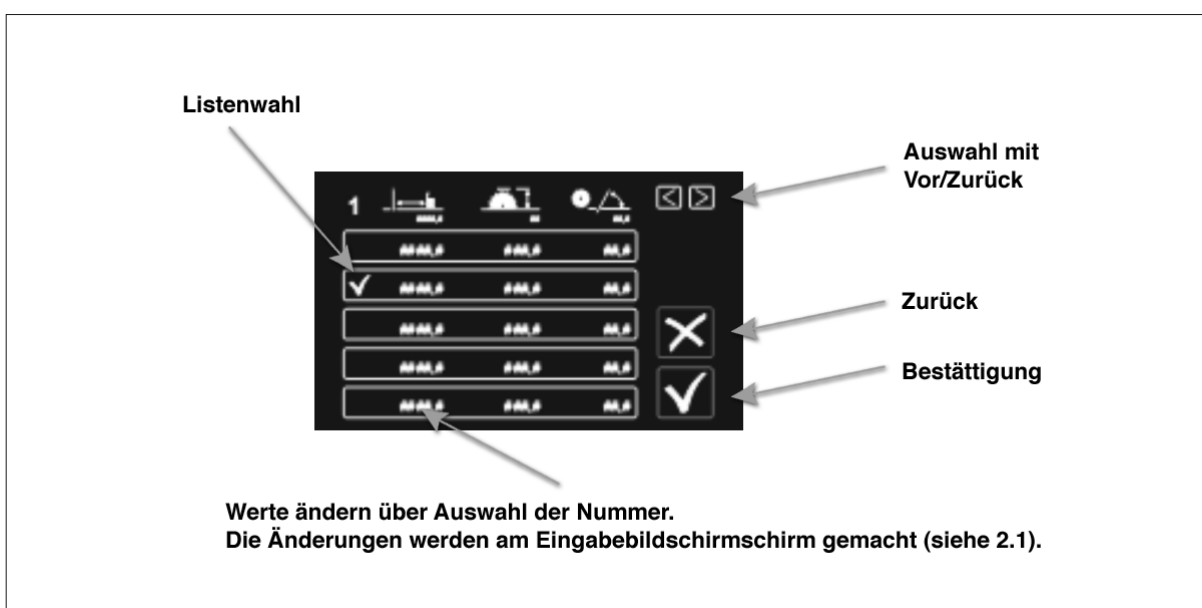
Est ist nicht möglich das Fräswerkzeug zu
schwenken!

3.1.3 SCHNITTLISTEN

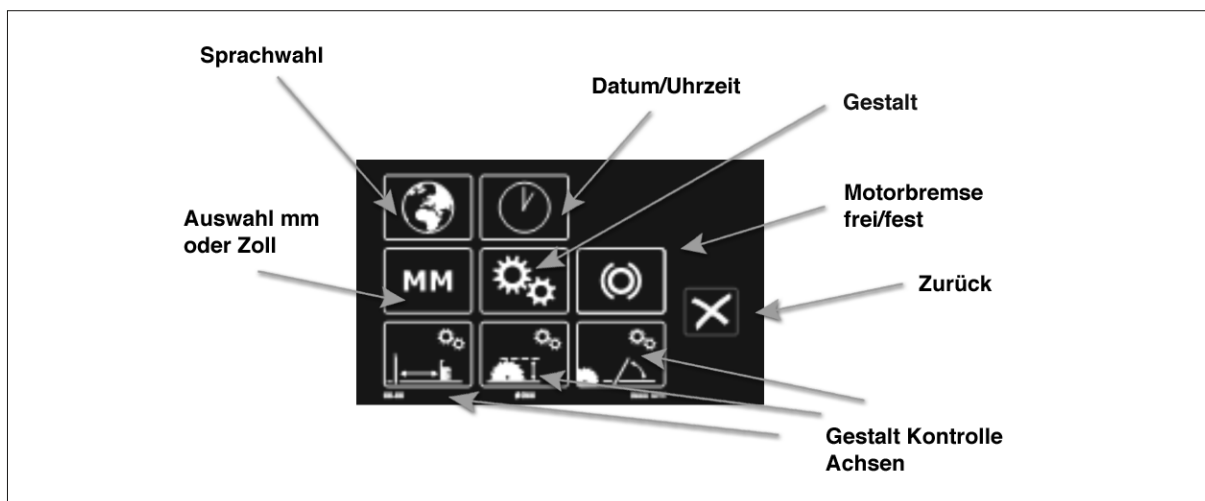


Über die Tastatur am Bildschirm, können Sie den Namen eingeben.

Die Schnittlisten können über die Eingabe der Schnittlistennummer angewählt werden.



3.1.4 EINSTELLUNGEN



3.1.4.1 SPRACHE



Sprache wählen und Bestätigen.

3.1.4.2 EINSTELLUNG DATUM UND UHRZEIT



Feld wählen.

Tag, Datum und Uhrzeit mittels Pfeile < und >.

Änderung der Werte über die Pfeiletasten auf und ab.

Zum Speichern der Werte Bestätigen drücken.

3.1.4.3 WAHL MM ODER ZOLL



Taste drücken und Bestätigen.

Starten der Maschine PS Version (Abb.5)

Den Hauptschalter (6.1) zu "1" drehen und sichern dass der Sterndreieck-Schalter (4) in die Position "Stern" eingestellt ist.

- Um die Hauptsäge zu starten, der Start-Knopf drücken (Fig. 3)
- Nach ungefähr 8 Sekunden den Sterndreieck-Schalter (4) in die Position "Dreieck" stellen. Diese Verzögerung ist erforderlich um den Motor volle Geschwindigkeit vor Schaltung zu "Dreieck" erreichen zu lassen.
- Wenn Sie vergessen, "Stern" nach "Dreieck" zu schalten, wird der Motor seine volle Geschwindigkeit erreichen aber keine Kraft haben und der Motor wird beschädigt.
- Der Vortiz-Motor starten durch drücken des Start-Knopfes (6); das ist nur möglich mit der Hauptsäge-Motor in betrieb.
- Durch drücken des Halt-Knopfes (5) wird der Vortiz-Motor angehalten, wenn der Notstopp (1) benützt wird, werden beide Motoren angehalten.
- Die Hauptsäge-Motor ist mit eine automatische Bremse ausgestattet, der den Motor innerhalb von 10 Sekunden verlangsamt, sobald die Maschine abgestellt wird.

WARNUNG:

Wenn die Maschine-Zugriffstür offen ist, ist es unmöglich, die Maschine zu starten. Die Anzeigelampen (Drehzahl) an der Front der Hauptschalter-Tafel zeigen die Geschwindigkeit der Säge, sobald die Maschine mit dem Hauptschalter (1) eingeschaltet wird. Alle Sicherungen können innerhalb der elektrischen Schalter-Tafel gefunden werden, und jedesmal wenn diese Tafel geöffnet ist; muß die Maschine von seiner Energieversorgung abgeschaltet werden.

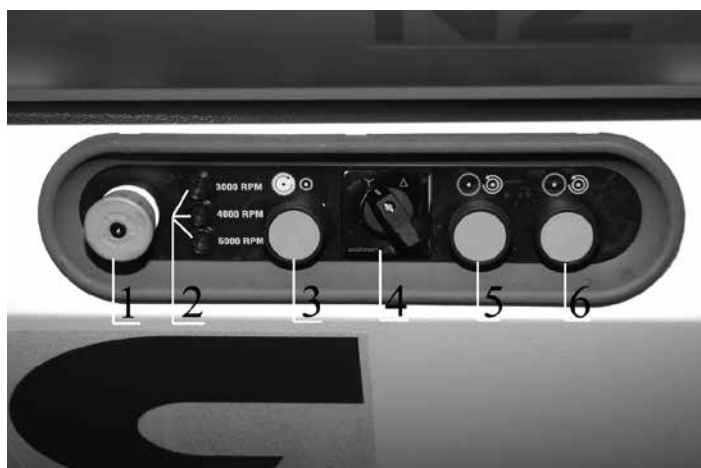


Abb.5



Einstellung Hauptsägeblattes und Vorritzers PS Version (Abb.6)

Höhe einstellen (Abb.6)

Ändern der Höhe des Hauptsägeblattes ist möglich mit der Hilfe von Druckknopf. (4 und 5). Um die Gegenreaktion der Übersendung wiederzubekommen; stellen Sie immer die Höhe des Blattes ein, in <<up>> Weise.

- Ändern der Höhe des Vorritzsägeblattes (fig. 12) ist mit der Hilfe des Griffs (4) und der Schloß-Nuß (3) möglich. Befreien Sie die Schloß-Nuß und drehen Sie den Griff (4) nach rechts um zu steigen und nach links um zu senken. Nach Ergänzen der Höhe-Anpassung, schließen Sie die Schloß-Nuß (3). Einmal drehen des Griffs entspricht einer Höhe-Anpassung des Vorritzsägeblattes von 3 mm.

Anpassung der Neigung (Abb.6)

Die Neigung des Hauptsägeblattes kann mit Hilfe von Druckknöpfen eingestellt werden. (7.7 und 8)

Die Neigung ist vergegenwärtigt auf dem Hinweis oder auf dem digitalen Schirm (Fig. 7-6) für die mit diesem Teil ausgestatteten Maschinen. Die Vorritzsägeblätter neigen sich automatisch nach dem Hauptblatt. Die Säge-Einheit kann in Winkeln von 45° und 90 ° eingestellt werden und an diese zwei Punkten gibt es ein mechanischen Halt, durch die Fabrik bereitgestellt.

Ein Schloß-Griff erlaubt, das Blatt zu neigen, falls die Knöpfe nicht reagieren. Dieser Griff liegt an der Rückseite von der Maschine.

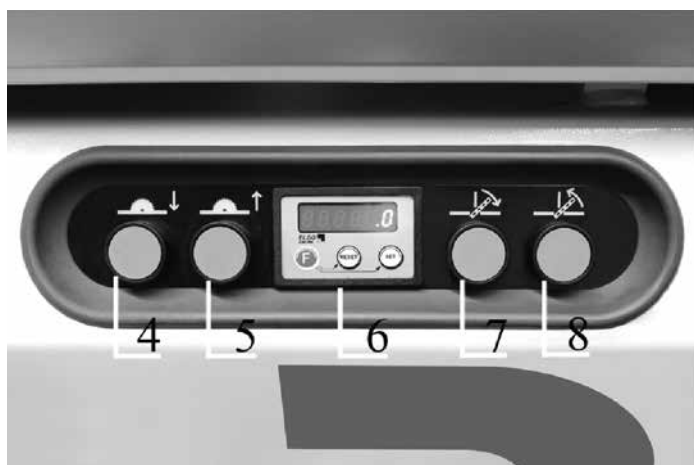


Abb.6

Justierung der Skala PS Version (Abb. 7)

Je nach Sägeblattstärke muss die Skala neu genullt werden, d.h. verschieben der Skala, welches wie folgt vorgenommen wird.

Stellen Sie zuerst den Parallelanschlag auf eine beliebige Stellung und schneiden Sie ein Probestück ab. Messen Sie nun die genaue Breite dieses Werkstückes mit einem Massband oder Schieblehre.

Lösen Sie die Inbusschraube (1) und verschieben Sie die Skala bis die gemessene Breite an der Vorderkante des Parallelanschlages am Lineal abzulesen ist.

Schrauben Sie danach die Inbusschraube (1) wieder fest.

Der Anschlagring (2) soll nur soweit nach vorne auf die Führungsstange (3) geschoben werden, dass es unmöglich ist mit dem Anschlaglineal das Sägeblatt zu berühren.

Nach der Einstellung Ring (2) mittels Inbusschraube festziehen.

Bedienung des Parallelanschlages PS Version (Abb.8)

Der Anschlag ist bis auf die Aluschiene komplett zusammengebaut und soll einfach auf die Führungsstange geschoben werden.

Alu-Anschlaglineal (5) ist stufenlos in der Tiefe einstellbar, so dass es bis zum Spaltkeilende zurückgezogen werden kann.

Das Anschlaglineal kann auch für Winkelschnitte schmaler Werkstücke umgelegt werden, so dass eine niedrigere Führungsfläche zur Verfügung steht. Einstellen der Schnittbreite : Rändelknopf (3) lösen und Klemmhebel (1) nach oben ziehen und durch seitliches verschieben grobe Schnittbreite einstellen.

Feinjustierung erfolgt durch Lösen der Klemmung (1) und Festdrehen der Rändelschraube (3) und Justieren mittels Mikrometer-Rändelknopf (2). Nach der Justierung wieder Rändelknopf (3) festdrehen, und Klemmhebel (1) nach unten drücken.

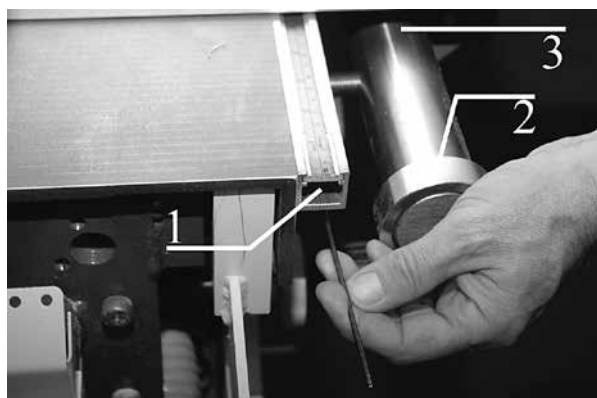


Abb.7

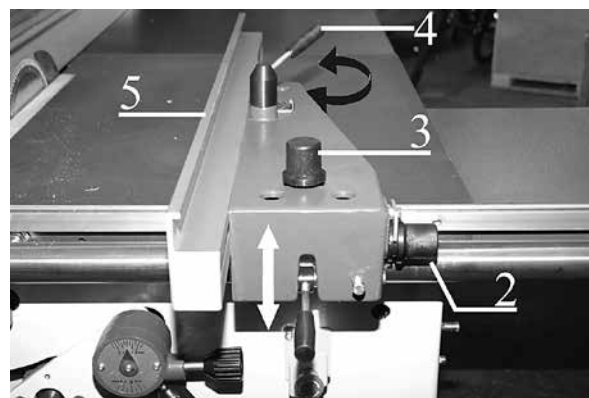


Abb.8

Option A5216: Nachrüstpaket Digital Ablesung für Parallelanschlag PS Version

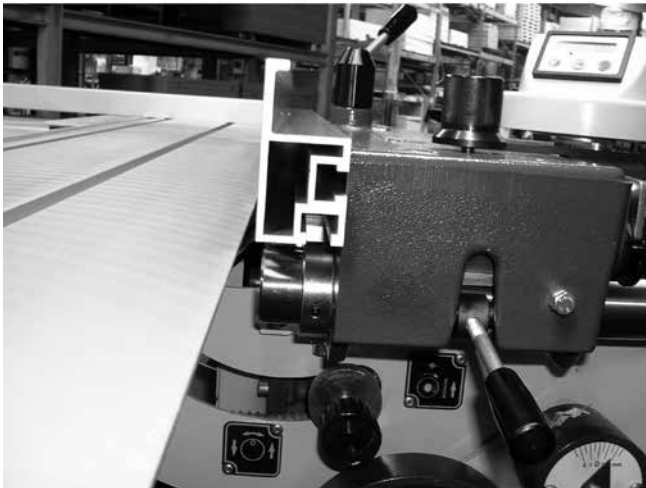
MONTAGEANWEISUNG FÜR FORMATSÄGEN Z



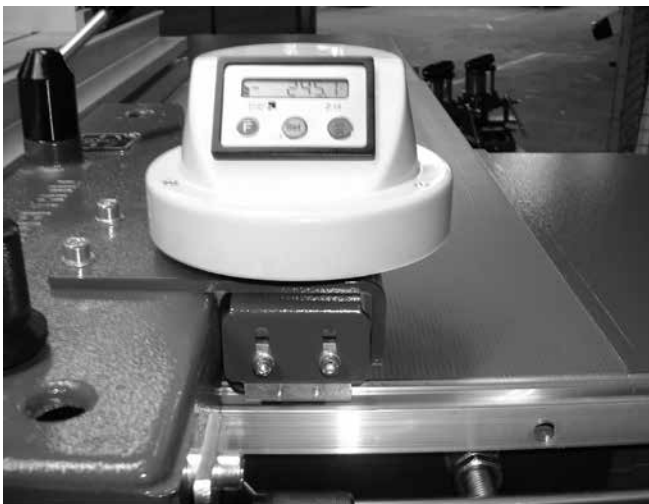
Digitale Ablesung am Parallelanschlag aufbauen mittels vorgebohrter Löcher.
Auf älteren Maschinen müssen die Löcher noch gebohrt werden.
Magnetband-Halteprofil am Säge Tisch aufschrauben auf 1 mm unter Tischoberkante.



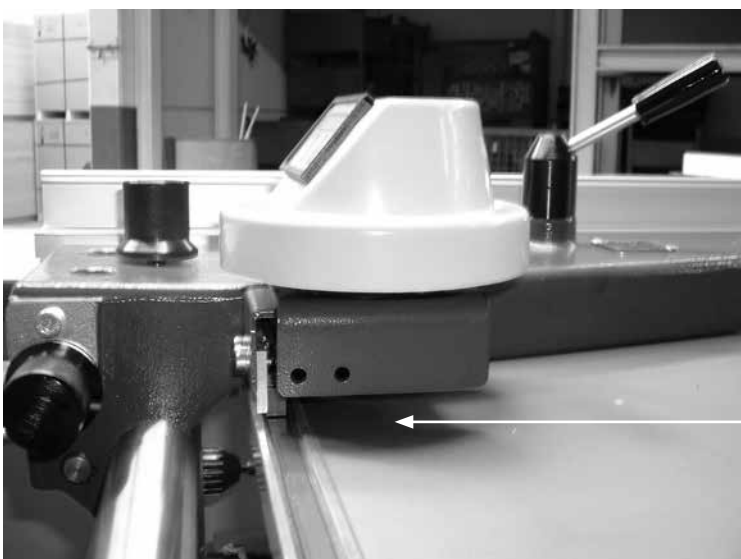
Bei der Montage darauf achten, daß der Sensor sich in der Mitte vom Magnetband befindet.
Die Höheneinstellung vom Sensor wird eingestellt auf 0,5 mm maximal.
Darauf achten, daß die Höhe vom Sensor sich auf die volle Länge vom Magnetband zwischen 0 und 0,5 mm liegt.



Die Höhen- und Breitereinstellung ist einfach: Parallelschlag umkippen und nach Lösen der verschiedenen Schrauben kann der Sensor verstellt werden. Nach der Justierung alle Schrauben festziehen.



Die Nullung wird wie folgt vorgenommen: Schieben Sie den Parallelanschlag nach links bis das Aluprofil die Zähne vom Sägeblatt berühren. drücken Sie gleichzeitig die beiden Tasten F und SET, jetzt steht die Ablesung auf 0. Schieben Sie jetzt den Anschlag um einige mm nach rechts und schieben Sie den Anschlag-Stopperring gegen den Anschlag. Schrauben Sie den Ring mittels Inbusschraube fest. Jetzt ist es unmöglich mit dem Anschlaglineal das Sägeblatt zu berühren. Nach jedem Sägeblattwechsel muss der Skala neu auf Null eingestellt werden



0,5 mm

Wechseln des Hauptsägeblattes und des Vorritzsägeblattes (Abb.9-10)

Achtung : vor dem Sägeblattwechsel muss der Hauptschalter immer auf "0" gestellt werden.

Der Besäümtisch wird ganz nach hinten geschoben, so dass die Abdeckung vom Sägeblatt freigegeben wird.

Diese Abdeckung ist ausgerüstet mit einem Sicherheits-Endschalter und verhindert ein Starten der Maschine mit geöffnete Abdeckung.

Nun muss das Hauptsägeblatt ganz nach oben gedreht werden und der mitgelieferte Arretierstift (2) von oben durch den Säge Tisch hindurch in die Bohrung der Sägewelle eingeführt werden.

Mit dem mitgelieferten Schlüssel (3) kann nun die Mutter (1) durch Drehen nach rechts (Sägewelle hat Linksgewinde) gelöst werden. Beim Sägeblattwechsel immer darauf achten, dass alle Anlageflächen sowie Flanchen und Sägeblätter sauber sind, um einen stets sauberen Schnitt zu gewährleisten.

Beim Vorritzsägeblattwechsel den mitgelieferten Schlüssel (1) auf den Festflansch (1) stecken und mit dem Inbusschlüssel (2) die Klemmschraube in der Achse durch Drehen nach links (Vorritzsägewelle hat Rechtsgewinde) lösen.

ACHTUNG:

Auf der Maschine dürfen nur Sägeblätter mit einem Durchmesser von 250-400 mm eingesetzt werden.

Die Sägeblätter müssen mit zwei Mitnehmerlöchern versehen sein. Dies ist notwendig, damit sich das Sägeblatt beim Abbremsen durch die Bremse nicht auf der Welle drehen kann, was zu einem Ausschlagen aus der Maschine führen würde.

Die Skizze 9 zeigt die genauen Abmessungen.

Sägeblätter aus hochlegiertem Schnellstahl (HSS-Blätter) dürfen nicht eingesetzt werden. Dies gilt ebenfalls für rissige Sägeblätter oder solche, die ihre Form verändert haben.

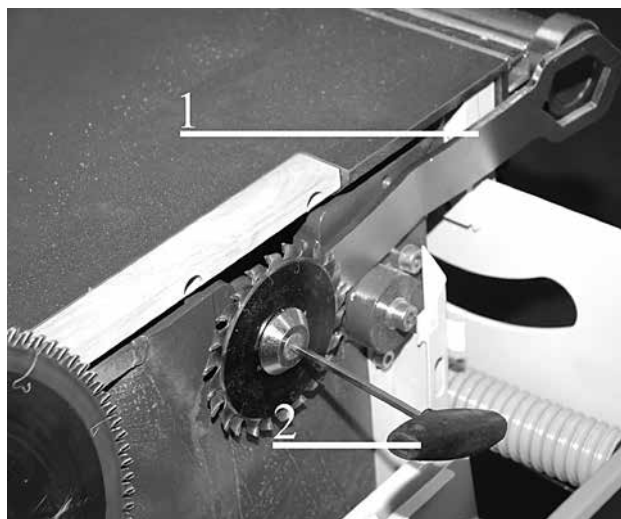


Abb.9

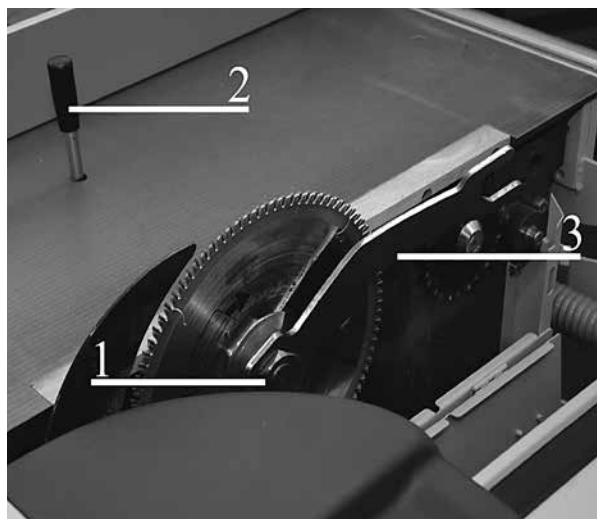


Abb.10

Verwendung und Einstellen des Spaltkeiles (Abb.11)

ACHTUNG:

Vor dem Einstellen oder Wechseln von Spaltkeilen muss der Hauptschalter immer auf "0" gestellt werden.

Die beiden mitgelieferten Spaltkeile sind nach den deutschen Vorschriften für Sägeblätter von 300 bis 450 mm Durchmesser geeignet. Wenn Sie in Ihrer Maschine Sägeblätter mit abweichenden Abmessungen verwenden, benötigen Sie dafür entsprechend passende Spaltkeile. Die diesbezügliche Vorschrift lautet wie folgt :

Der Spaltkeil darf nicht dicker als die Schnittfugenbreite und nicht dünner als der Sägeblattgrundkörper sein. Der Spaltkeil ist so einzustellen, dass er im Bereich der Schnitthöhe an jeder Stelle der gesamten Schnitthöhe zwischen 3 und 8 mm liegt. Seine Spitze darf nicht tiefer liegen als der Zahngrund des obersten Zahnes.

Bitte beachten Sie dies immer !

Spannen Sie den Spaltkeil (1) nach der Einstellung mit den Schrauben (2) fest (Drehmoment 60 Nm).

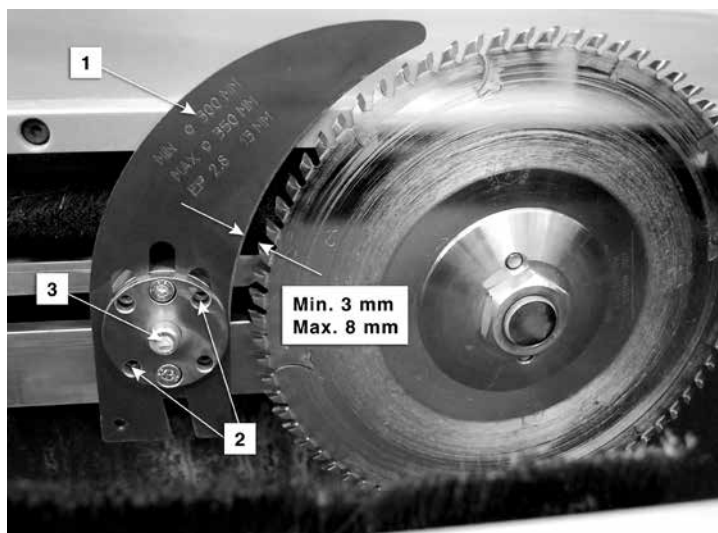


Abb.11

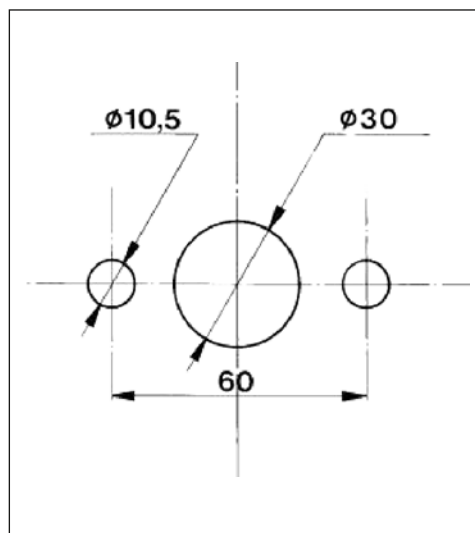


Abb.12

Schutzvorrichtung der unteren Sägeblatt-Abdeckung

Die Zugriffsfensterläden der Blätter werden mit einem Sicherheitssystem, für den Schutz des Arbeiters, bereitgestellt. Das System hat einen Halt-Schalter, der unermächtigt Starten des Motors, mit einem geöffneten Fensterladen, hindert. Für Verschluss des Bretts und die Maschine neu auf zu starten, überprüfen Sie, dass das Schloß auf der Seite geschlossen wird.

Ausrichtung des Vorritzsägeblattes nach dem Hauptsägeblatt (Abb.13-14)

Um einen netten Schnitt zu erreichen, ohne sich in den Innenteil einzumischen, ist es notwendig, dass das Vorritzsägeblatt vollkommen zur Linie des Hauptsägeblattes ausgerichtet wird.

Für Anpassung in der kreuz-Richtung, drehen Sie den Griff (5) in der Richtung von den Schalter für links und die andere Richtung für Anpassungen nach rechts. Nach diese Einstellung schließen Sie den Griff (6). Das Vorritzsägeblatt ist ein Blatt in zwei Teilen, mit ergänzenden Platten, erlaubt eine Vielfalt der Dicke, was Anpassung für jede Arbeitssituation möglich macht.

Anpassung in Bevorzugung eine Vorritz-Blatt-Dicke zu 0,05 mm mehr als das Hauptblatt. Nach diese Einstellung, die Anpassungen prüfen; bis zu Erreichen eines vollkommenen Resultats. (Abb. 13 und 14)

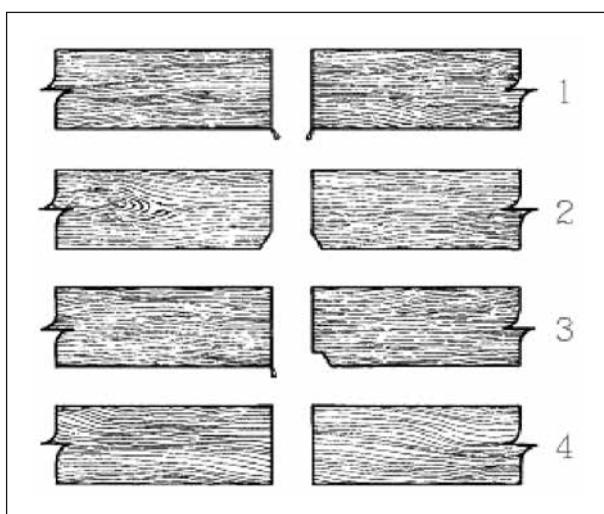


Abb.13

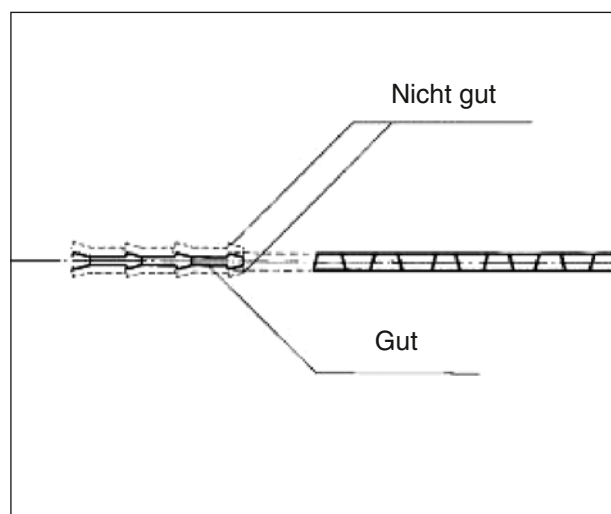


Abb.14

1. Das Vorritzsägeblatt ist unter Niveau und arbeitet nicht richtig. Auf der Innenseite wird es abbrechen.
2. Das Vorritzsägeblatt ist zu weit aufwärts eingestellt, es wird nicht abbrechen aber verursacht 2 übermäßige Rinnen.
3. Das Vorritzsägeblatt ist nicht richtig zum Hauptsägeblatt ausgerichtet. Es wird eine Kante auf einer Seite und einer Vergeudung auf dem anderen geben.
4. Das Vorritzsägeblatt wird perfekt ausgerichtet und eingestellt. Das Resultat zeigt keine Kante oder übermäßige Rinnen.

Es würde gut sein, die Höhe des Blattes nur an einer für einen Schnitt notwendigen Höhe anzupassen, die genau die lamellenartige Schicht oder Bedeckung kreuzen würde.

Im Falle ausgedehnten Verarbeitung von Weichholz, ohne Gebrauch des Vorritzsägeblatt, wird es empfohlen, das Blatt zu entfernen, um Beschädigung und durch den Hauptsägeblatte produzierten Staub zu vermeiden.

Bedienung des Besäümtisches (Abb.15)

- Der Schiebetisch kann in zwei Positionen und mit einem Blocksystem blockiert werden. Das, ist zum Beispiel, sehr wichtig bei laden der Bretter oder entlang dem parallelen Führer schneidend. Das System befindet sich auf der Vorderseite des Schiebetisches. Ziehen Sie den Knopf (1) in Ihrer Richtung und drehen Sie den nach rechts, um den Tisch zu befreien. Ziehen Sie den Schiebetisch, am Ende der Tisch wird diesen in der genauen Position automatisch blockiert.
- Wenn mehrere Bewegungen nacheinander wiederholt werden, ist es möglich, dass sich der tragende Kuglkäfig zwischen den zwei Profilen ein bißchen bewegt. Sie können das bemerken durch eine Reduzierung der Reise des Schiebetisches. Um die normale Entfernung des Schiebetisches neu zu erreichen, können Sie die Position des tragenden Kuglkäfig anpassen.

Achtung: Reinigung und Aufrechterhaltung des Schiebetisches

Es ist wichtig regelmäßig Staub und andere Schmutz, zwischen dem Schiebetisch und dem tragenden Kuglkäfig, wegzublasen. Schieben Sie den Schiebetisch zum Ende, um eine bessere Reichweite zu den Schienen, dem tragenden Kuglkäfig und gleitenden Spuren zu bekommen. Öl dient um die Schiebeschienen zu schmieren und ist eine Extragarantie des guten Gebrauches und der guten Funktion.

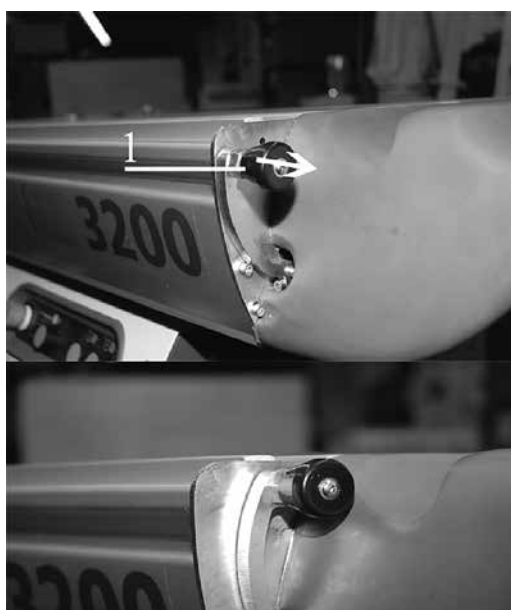


Abb.15

Befestigung des Quertisches am Besäumtisch (Abb.16)

Der Quertisch kann auf den Schiebetisch installiert werden mittels einrasten vom oben am Schiebeschlitten. Achten Sie bitte das die beide Klemmen gut eingerastet sind in die seitliche Nute vom Schiebeschlitten.

Achten Sie das der Quertisch gut unterstutzt wird auf die vertikale Stutze von Teleskoparm.

Die Klemmung selber erfolgt mittels die beide Klemmgriffe (1).

Die Maschine dient nur, um den Quertisch an der Rückseite vom Schiebetisch zu stellen, sie kann jedoch bis maximal mitte Schiebetisch aufgestellt werden.

Der Quertisch und Queranschlag sind werkmäßig auf 90° eingestellt aben können nach lösen der 4 Schrauben (2) nachgestellt werden. Achten Sie darauf das die 4 Schrauben nach den Justieren gut festgeschraubt sind.

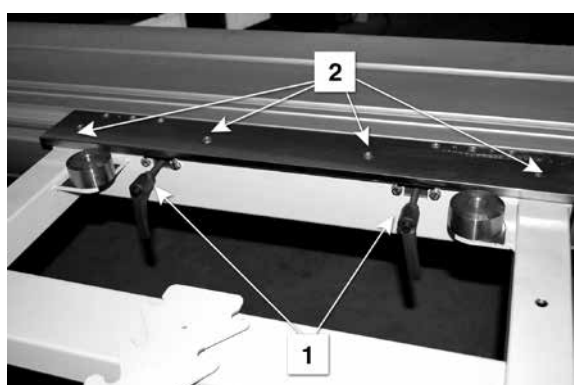


Abb.16

Montage des 90° Anschlages (Abb.17)

Der Querzaun hat einen Kegel und der Quertisch 2 Befestigungslöcher.

Nach der Montage, achten Sie darauf das mann der Queranschlag gut nach links schiebt damit Sie gut im hinterer Rastpunkt steht.

Dieses Rastpunkt ist gleichzeitig den 90° Anschlag und kann, wenn nötig, nachgestellt werden.

Achten Sie bitte: der 90° Winkel vom Queranschlag wird mittels die 4 Schrauben (Abb 16-2) eingestellt.

Der Queranschlag kann in verschiedene Positionen vorme, oder hinten geneigt, benutzt werden.

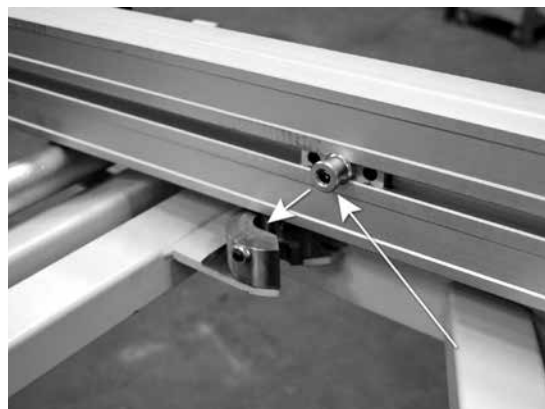
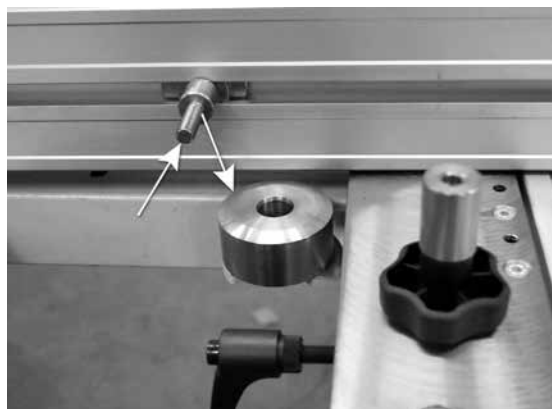


Abb.17

Justierung der Skalen vom Queranschlag (Abb. 18-19)

Die Skalen sind werkseitig eingestellt, das Lesen kann auf dem Index (Abb. 18.1) getan werden. Der optionellen Digitaler, oder Standard-Klappanschlag kann mittels das 300 mm langes Teil Z1253 kalibriert werden.



Stellen Sie das 300 mm lange Teil Z1253 gegen den Quertisch, genau ein Sägezahn der Hauptsäge erreichend. Drängen Sie den Flip-Stop gegen das erwähnte 300 mm Teil Z1253. Drücken Sie gleichzeitig die Knöpfe <<F und Set >>. Sie werden bemerken das 300.0 an der Anzeige erscheint. Das System ist jetzt kalibriert.

Schneiden Sie jetzt ein Probestück und vergewissen Sie sich davon ob der Maß stimmt.

Beim Arbeiten mit ausgezogenem Teleskopschiene vom Queranschlag (bis 3360 mm) lösen Sie der Klemmgriff (Abb.18.1). Das lesen kann auf dem Index vom Teleskopschiene getan werden (Abb.18.1). Durch drücken des Knopfes Incr/Abs kan die aktive Weise auf geändert werden.

Das System nicht benützend, wird es nach einer Zeitperiode von 20 Minuten automatisch ausgeschaltet.

Um das System wieder neu zu aktiviere, drücken Sie einfach einen der Knöpfe.

Die Feinjustierung vom Klappanschlag erfolgt durch Lösen der Klemmhebel (Abb.18.2) und schrauben Sie jetzt der Klemmhebel (Abb. 18.3) fest. Justierung erfolgt mittels Micrometer-Ränelknopf. (Abb.18.4).

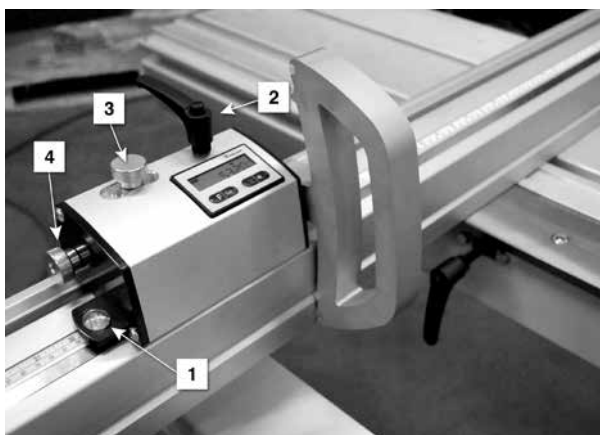


Abb.18

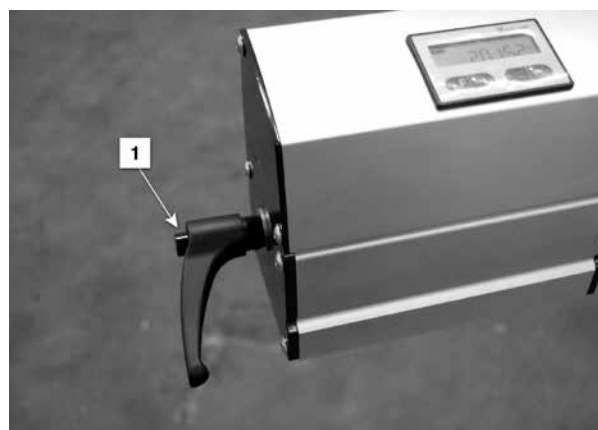


Abb.19

Gehrungsanschlag (Abb.20)

Zum Schwenken des Anschlages für Gehrungsarbeiten den Haltebolzen (1) und Klemmhebel (2) lösen. Stellen Sie den gewünschten Winkel ein.

Die Ablesung erfolgt von der Hinterkante des Haltewinkels (4). Lösen Sie die Klemmhebeln (3) und schieben Sie den Anschlag (5) Richtung Kreissägeblatt um die Anschlagfläche möglichst nahe am Kreissägeblatt zu haben.

Klemmen Sie nachher die Klemmhebel (3) wieder fest.

Der Nutenstein zur Befestigung vom Haltebolzen ist vom Werk fest eingestellt auf Position 90° und darf nicht nachgestellt werden

Befestigung des Rollbocks an die Maschine (Abb.21) (Option)

Ihre Maschine ist je nach Ausstattung mit einem Rollbock ausgerüstet. Die Befestigungsplatte (1) wird mit den beiden Schrauben (4) an der Maschine befestigt.

Durch Lösen des Rändelknopfes (2) kann der Rollbock nach der Seite weggeschwenkt werden, dazu erst den Rändelknopf (3) lösen, damit die Rollwalze (1) abgesenkt werden kann.

Die Rollwalze mit Haltearm kann ganz ausgehängt werden. Die Grundplatte (1) verbleibt auf dem Maschineständer.

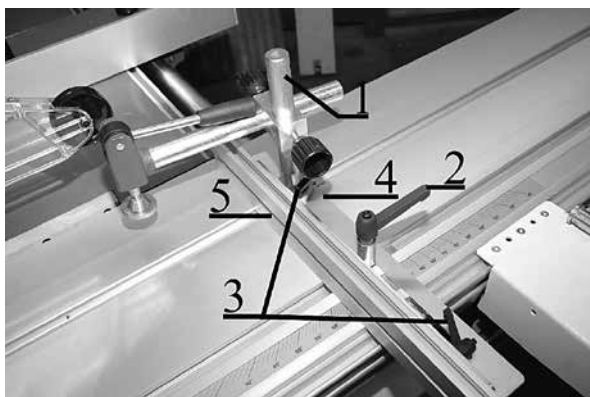


Abb.20

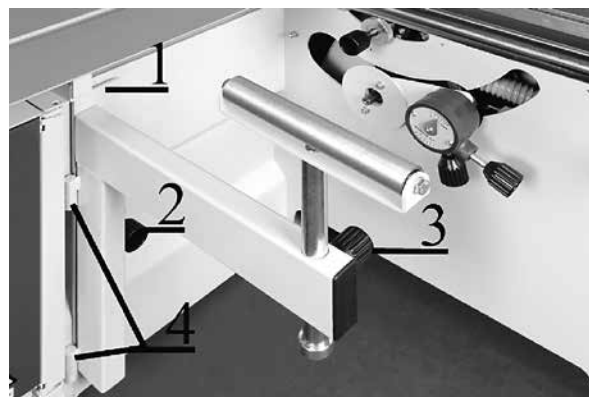


Abb.21

Breite und schmale Sägeschutzhaube (Abb.22-23)

Gemäß Normen und anwendbarer Verordnungen soll der Säge-schutzhaube immer eingestellt werden, gerade den Übergang des Holzes oder Arbeitsstücke erlaubend.

Die Anpassung der Höhe kann mit dem Griff (1 und 2) getan werden, die vorher angepasste abgestufte Skala (3) benutzend. Der Schutz kann nicht unter der bestimmten Maßnahme gehen. Gewährnd den Schutz zu blockieren, um zu vermeiden das er selbständig steigt. Der Griff (2) dient ebenso als ein Höhe-Halt, um zu vermeiden, dass der Schutz zu hoch nach dem behandelten Arbeitsstück steigt. Der Wächter hat einen veränderlichen "Rock" Entfernen die Schraube (1), dann der kleine Rock und den größeren einstellen, wieder mit der Schraube schließend.

Achtung: es ist offensichtlich dass für spezielle Aufgaben es notwendig ist spezifischen Schutz anzuwenden.

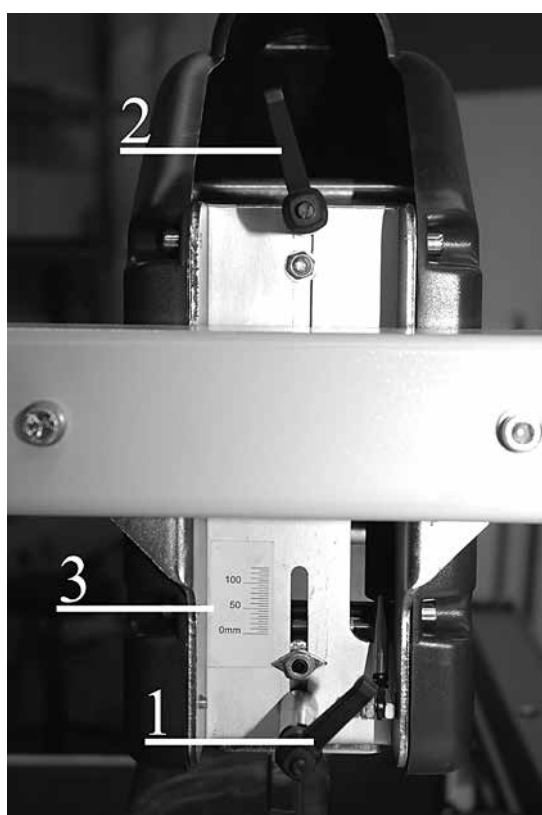


Abb.22

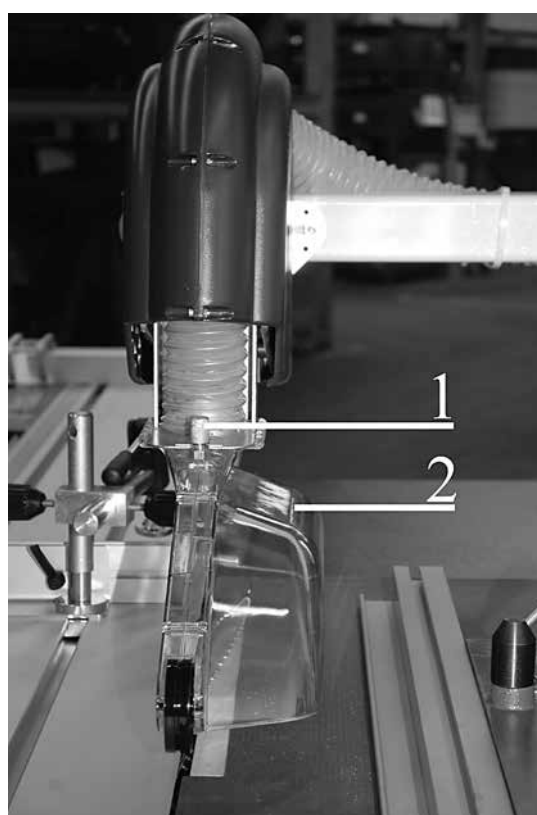


Abb.23

Optische drehzahl-anzeige (Abb.24)

Sobald Sie den Hauptschalter einschalten, können Sie auf der Maschinen- vorderseite die eingestellte Drehzahl ablesen. Wenn Sie nun den Riemen auf eine andere Drehzahlstufe umlegen, müssen Sie immer den Drehzahl- Detektor (1) mitverschieben.

Dieser Detektor rastet spürbar in die entsprechenden Drehzahlposition ein.

Vor dem Einschalten sich vergewissern ob der Riemen frei läuft, nicht am Detektor-Gabel anliegt und ob das verwendete Werkzeug für die vorgewählte Geschwindigkeit geeignet ist (siehe Drehzahl-Diagramm). Ihre Maschine ist mit 3 Drehzahlstufen ausgestattet, 3000-4000 und 5000 U/min.

Wechseln und Spannen des Riemens (Abb.25)

Vor dem Riemenwechsel sollte immer der Hauptschalter auf Pos. "0" gestellt werden. Öffnen Sie zuerst die Maschinentüre. Entspannen Sie nun der Klemmhebel (1) und drehen Sie den Hebel nach links. Den Riemen in die entsprechende Scheibenstufe einlegen und den Drehzahl- Detektor (2) dementsprechend nachschieben. Riemenspannhebel (1) nach rechts drehen zum Spannen, bis dieser in den Spannsektor (3) einschnappt.

Achtung : der Riemen darf nicht überspannt werden, da das zu vorzeitigem Verschleiß führt. Spannen Sie den Riemen nur soweit, bis die gewünschte Kraftübertragung erreicht ist. Ist der Riemen jedoch nicht mehr in einem guten Zustand, muss dieser ausgetauscht werden (Bestellnr. N8207 = XPA 800 Quadpower).

Vorritzsäge-Riemen

Zum Nachspannen Schrauben (Abb.26, 1+2) lösen und Motor nach unten drücken und in dieser Position Schrauben wieder anziehen. Beim Wechseln des Riemens verfährt man wie vorher, jedoch sollte man zum leichteren Wechseln den Motor entfernen. (Riemen Bestellnr. N8232 = 140 J8).

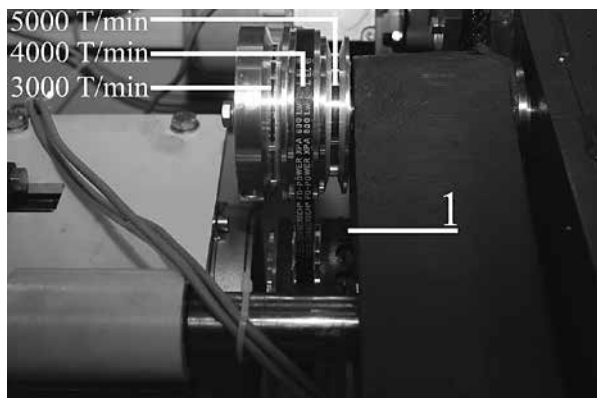


Abb.24

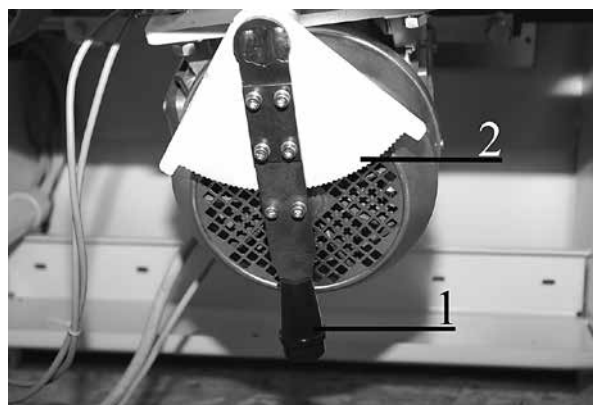


Abb.25



Abb.26

Wartung und Pflege der Maschine und Schiebeschlitten

Alle Wartungs-, Instandhaltungs- und Einstellarbeiten an der Maschine dürfen nur bei ausgeschaltetem Hauptschalter durchgeführt werden.

Um die Lebensdauer und Präzision Ihrer Maschine zu erhöhen empfehlen wir dringend den Besäumwagen, im speziellen die Laufwegschienen wochentlich von Spänen und Staub zu reinigen.

Sie erhalten dadurch die Maschine in einem guten Zustand.

Alle bewegende Teile sowie Achsen und Führungsstangen sollten auch wochentlich gesäubert werden und mit einem sehr feinem Öl oder am besten Rostlösemittel sowie z.B. "Caramba" oder "WD40" eingespritzt werden. Alle Kugellager sind in staubdichter Ausführung und benötigen keine Wartung.

Achtung : Beim Gebrauch von Harzlösungsmitteln sollte die Feuergefährlichkeit beachtet werden.

Die Nichtdurchführung der angeführten Wartungsarbeiten führt zum Garantieverlust.

Fehlersuche und Behebung

1 Maschine läuft nicht an, nachdem die Start-Taste gedrückt worden ist :

- Hauptschalter ein ?
- Ist der Vorwahlschalter in der richtigen Position ?
- Sind die Endschalter in der richtigen Position ?
- Ist die Stromversorgung vorhanden ? —> Vorsicherung prüfen
- Wurde der Motor überlastet ? —> wenn ja, Bi-Relais abkühlen lassen

2 Nach Einschalten des Hauptschalters fällt sofort die Vorsicherung aus :

- Vorsicherung zu nieder dimensioniert
- Maschineninterner Kurzschluss

3 Maschine schaltet während des Laufs unerwartet ab :

- Aus-Taster gestossen ?
- Wurde der Motor überlastet ? —> wenn ja : Bi-Relais abkühlen lassen

4 Nachlassen der Durchziehkraft des Riemens :

- Keilriemenspannung überprüfen
- abgenutzter Keilriemen ?
- stumpfes Werkzeug ?

5 Vibrieren der Maschine mit laufendem Werkzeug :

- Unwucht im Werkzeug überprüfen

6 Schwenkung oder Höhenverstellung schwergängig :

- Klemmknopf klemmt -> Klemmung öffnen
- Spindel verschmutzt -> reinigen und neu einfetten

7 Kreissägemotor läuft nicht an :

- Sägeblattwechselklappe nicht geschlossen -> schliessen
- Maschineteile hinten steht offen -> schliessen

Nachjustierung der Bremse des Hauptsägemotors

Falls der Bremszeit 10 Sekunden überschreitet ist es notwendig die Bremse nachzustellen.

Die Justierung wird wie folgt vorgenommen:

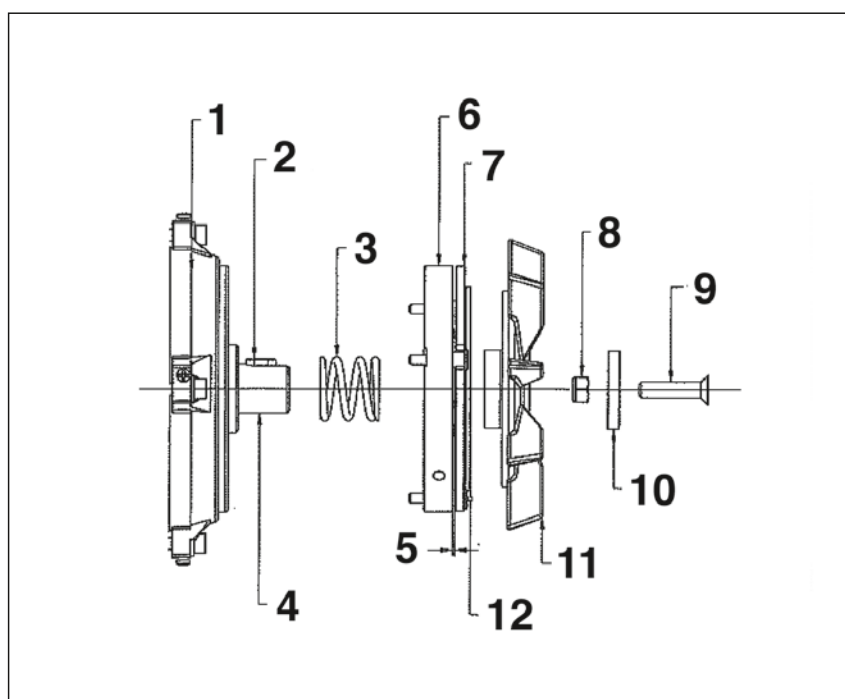
mittles ausgeschalteten und verriegelten Hauptschalter,

einem Imbußschlüssel auf die Schraube die das Lüfterrad an der Motorwelle festhält aufstecken und ein 1/16 Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen um den Luftspalt zwischen Bremsscheibe und Bremse verringern um damit die Bremszeit zu verkürzen.

Mit dem Probelauf des Motors feststellen ob der Bremszeit die 10 Sekunden nicht überschreitet.

Falls notwendig, weitere Nachjustierungen vornehmen.

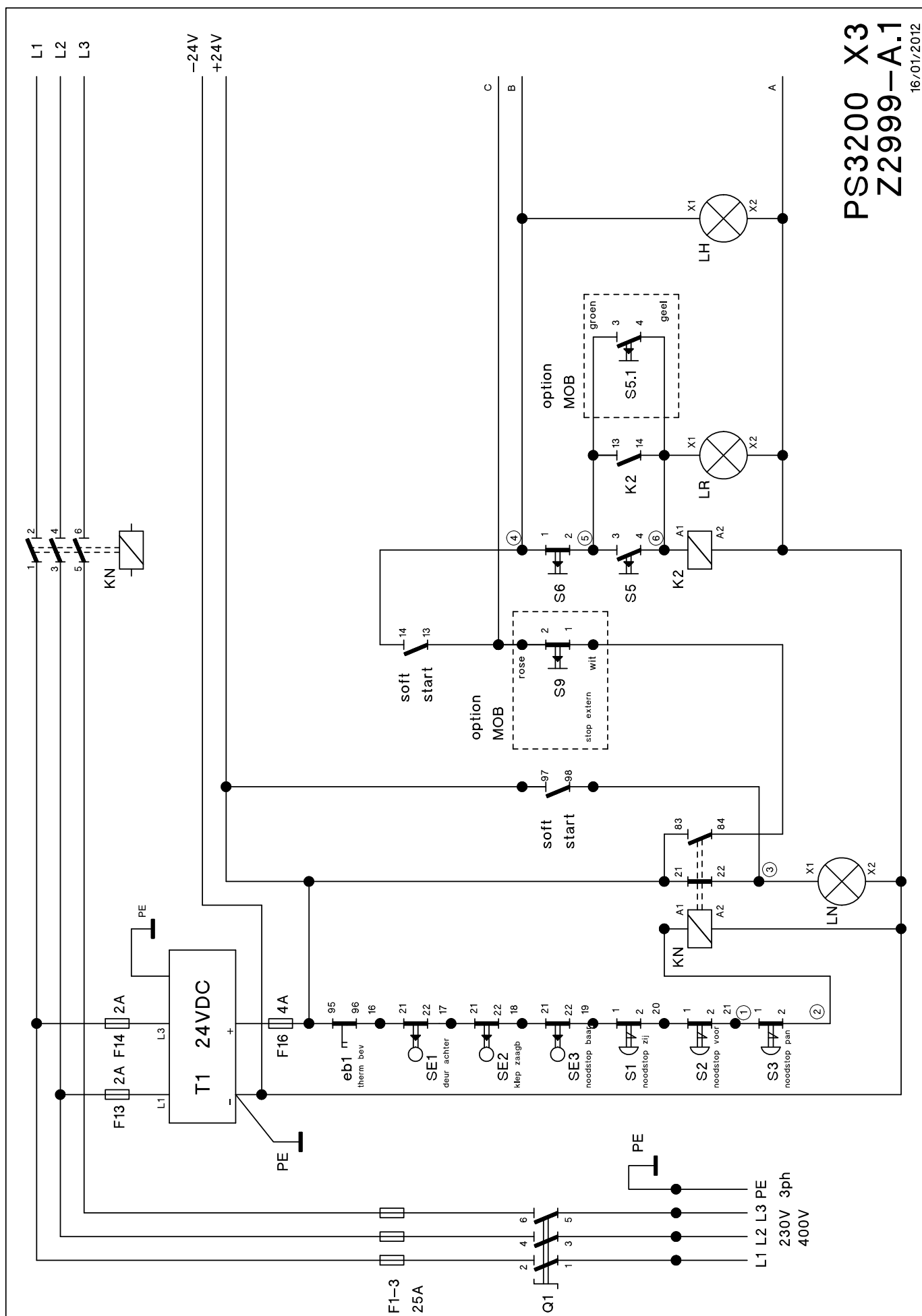
Der Luftspalt zwischen Bremse und Scheibe ist werksseitig auf 0,25 mm eingestellt.

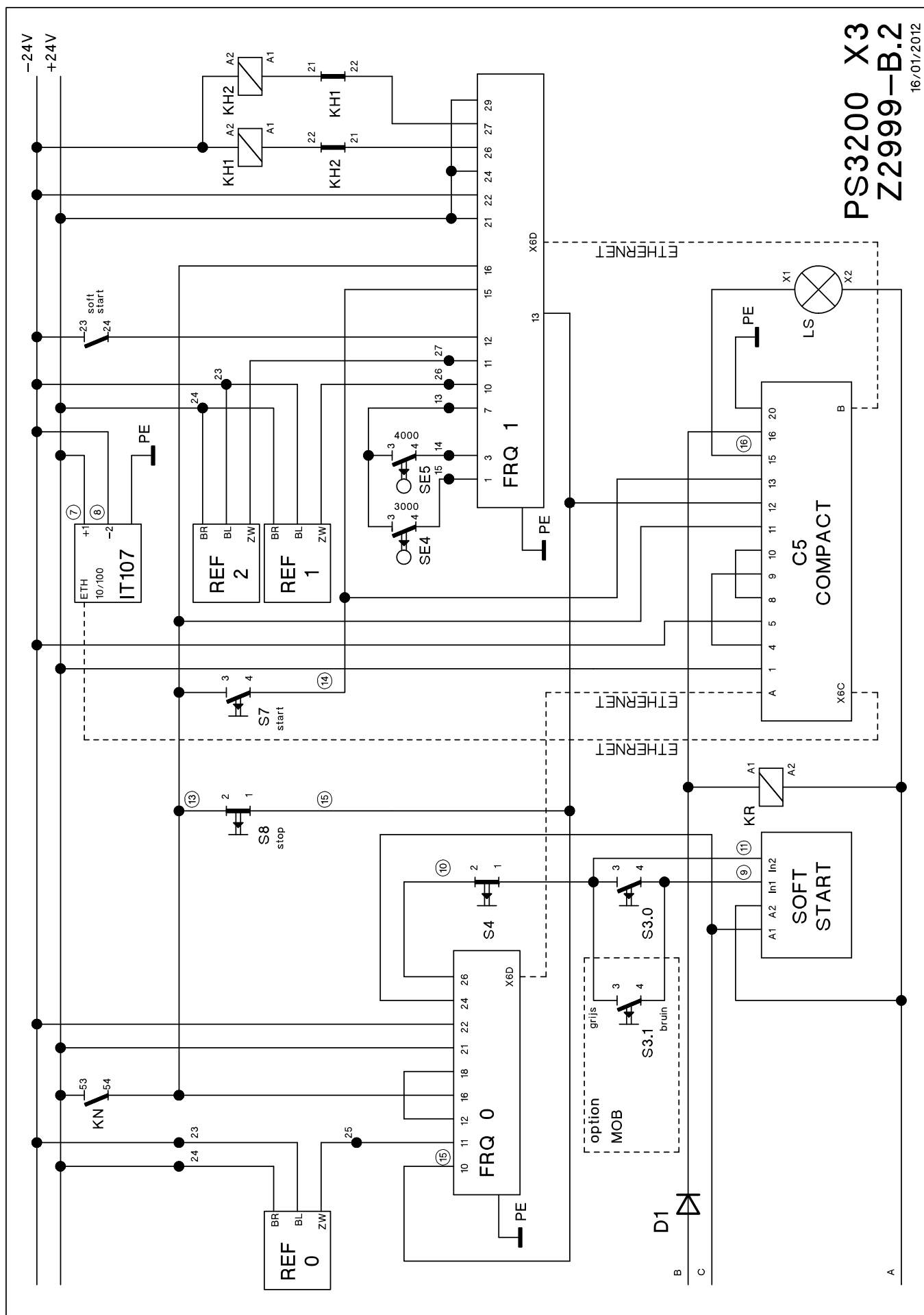


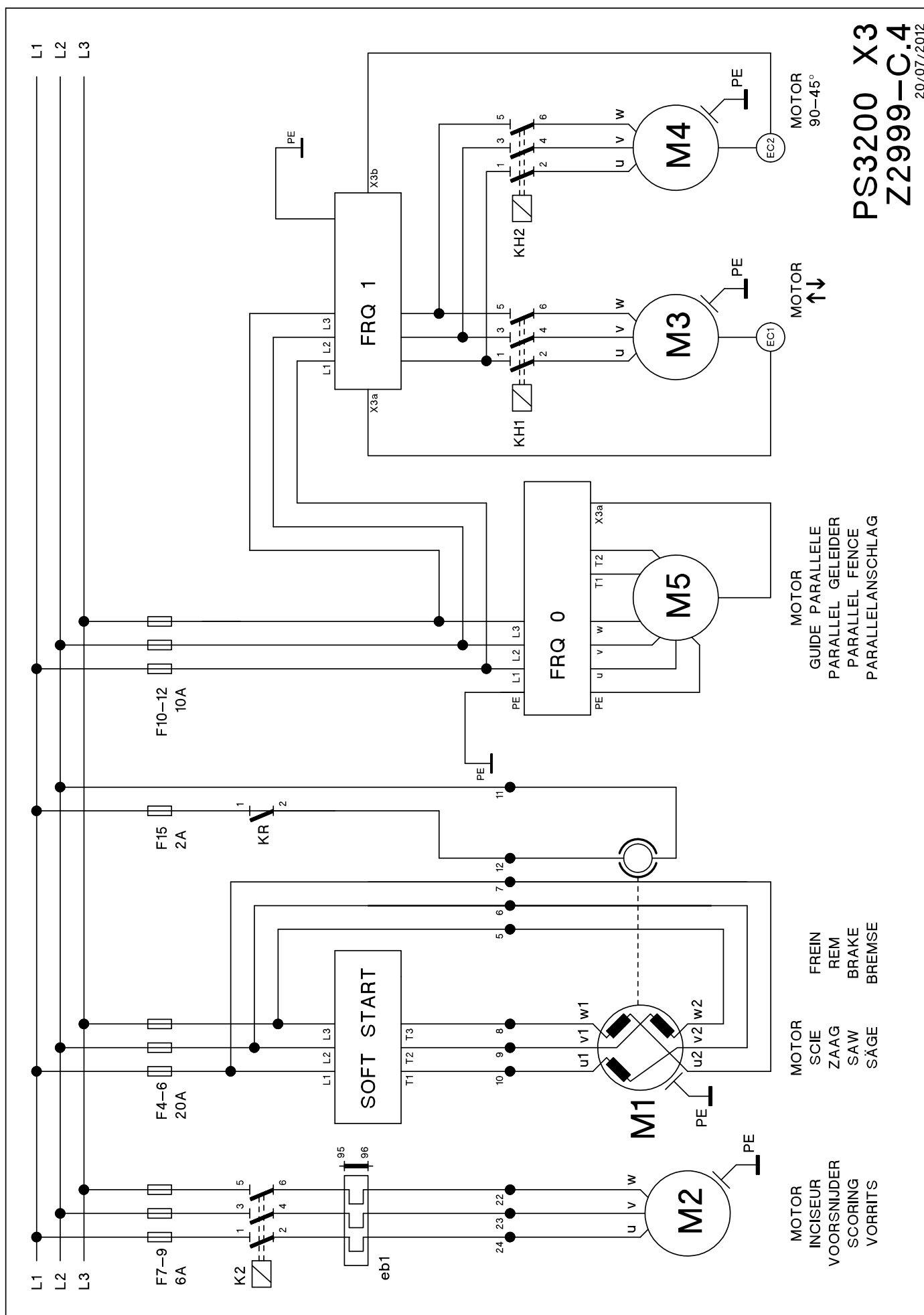
- 1 Motorgehäuse
- 2 Keil
- 3 Feder
- 4 Motorwelle
- 5 Luftspalt
- 6 Magnetspule
- 7 Beweglicher Scheibe
- 8 Feststellmutter
- 9 Justierschraube
- 10 Scheibe
- 11 Lüfterrad
- 12 Bremsbelag

Namenliste Elektroteile PS

<u>Symbol</u>	<u>Omschrijving</u>
L1-L2-L3	3 Phasen
PE	Erdleitung
Q1	Hauptschalter
F1-F2-F3	Hauptsicherungen
F4-F5-F6	Sicherungen Hauptmotor Säge
F7-F8-F9	Sicherungen Vorritzmotor
F10-F11-F12	Sicherungen Positionierung Achsen
F13-F14	Sicherungen Stromversorgung Transformator
F15	Sicherung Bremse Hauptmotor
F16	Sicherung Stromversorgung 24 V DC
KN	Not-Aus Motorschutz
T1	Stromversorgung 400 V – 24 V DC
eb1	Überstromauslöser Vorritzmotor 1,4-2,0 A
SE1	Sicherheitsschalter Türe hinten
SE2	Sicherheitsschalter Sägeblattwechselklappe
SE3	Sicherheitsschalter Not-Aus Parallelschlag
SE4	Sicherheitsschalter 3000 U/Min
SE5	Sicherheitsschalter 4000 U/Min
S1	Not-Aus Seite
S2	Not-Aus Vorderseite
S3	Not-Aus Bedienpult
LN	Warnleuchte Not-Aus aktiv
LR	Warnleuchte Vorritzer aktiv
LH	Warnleuchte Hauptmotor aktiv
LS	Warnleuchte starten Achsen Positionierung
Soft Start	Soft Start Hauptmotor
Dr.1	Netzspüle Filter
EMC	EMC Filter
FRQ 0	Frequenzumrichter Servomotor Parallelschlag
FRQ1	Frequenzumrichter Höhen/Schrägstellung
M1	Hauptsägemotor
M2	Vorritzmotor
M3	Motor Höheneinstellung Sägeblatt
M4	Motor Schrägstellung Sägeblatt
M5	Servomotor Parallelschlag
EL1	Encoder Motor Höheneinstellung
EL2	Encoder Motor Schrägstellung
KR	Motorschutz Bremse
K2	Motorschutz Vorritzmotor
KM1	Motorschutz Motor Höheneinstellung
KM2	Motorschutz Motor Schrägstellung
Rem	Bremse Hauptmotor
S3.0	Start Hauptmotor (Drücktaster)
S3.1	Start Hauptmotor (Option MOBST)
S4	Stop Hauptmotor
S5	Start Vorritzmotor (Drücktaster)
S5.1	Start Vorritzmotor (Option MOBST)
S6	Stop Vorritzmotor
S7	Start Positionierung
S8	Stop/Reset Positionierung
S9	Stop Hauptmotor/Vorritzmotor (Option MOBST)
IT107	ESA Touchscreen IT107W
Ref 0	Ref Kontakt Achse Parallelschlag
Ref 1	Ref Kontakt Achse Höheneinstellung
Ref 2	Ref Kontakt Achse Schrägstellung
C5	KEB PLC
D1	Diodenbrücke





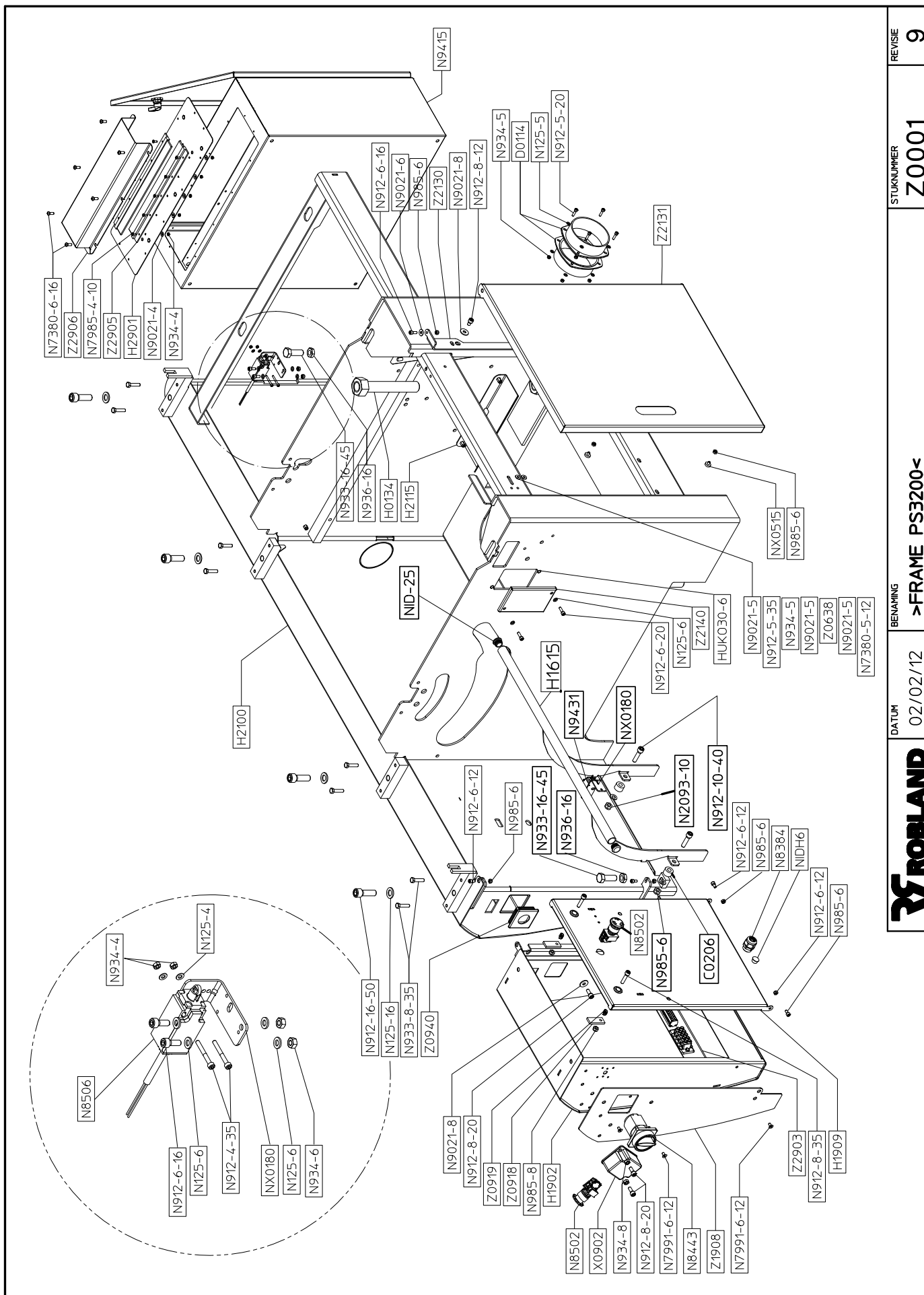


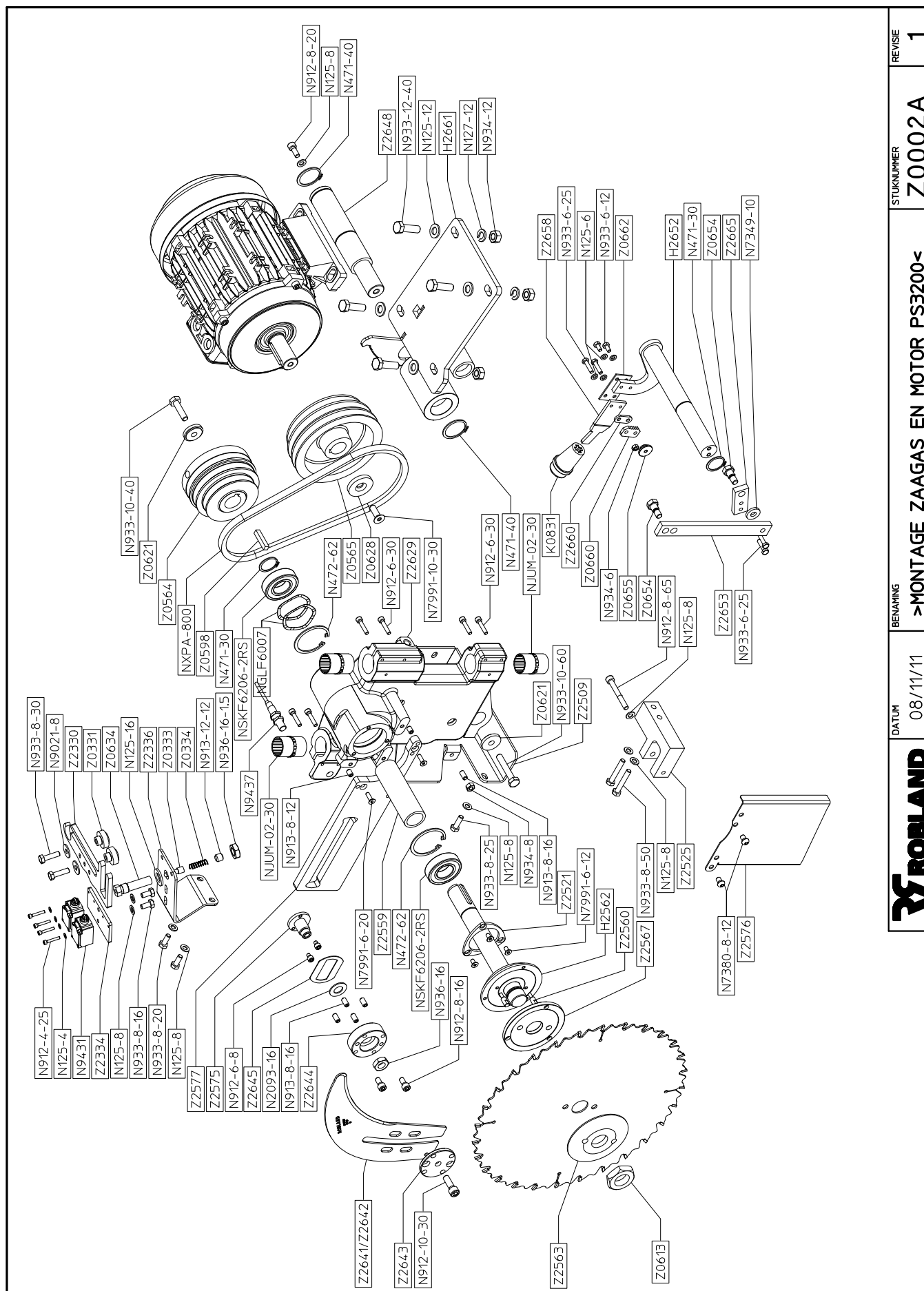
**PS3200 X3
Z2999-C.4**
20/07/2012

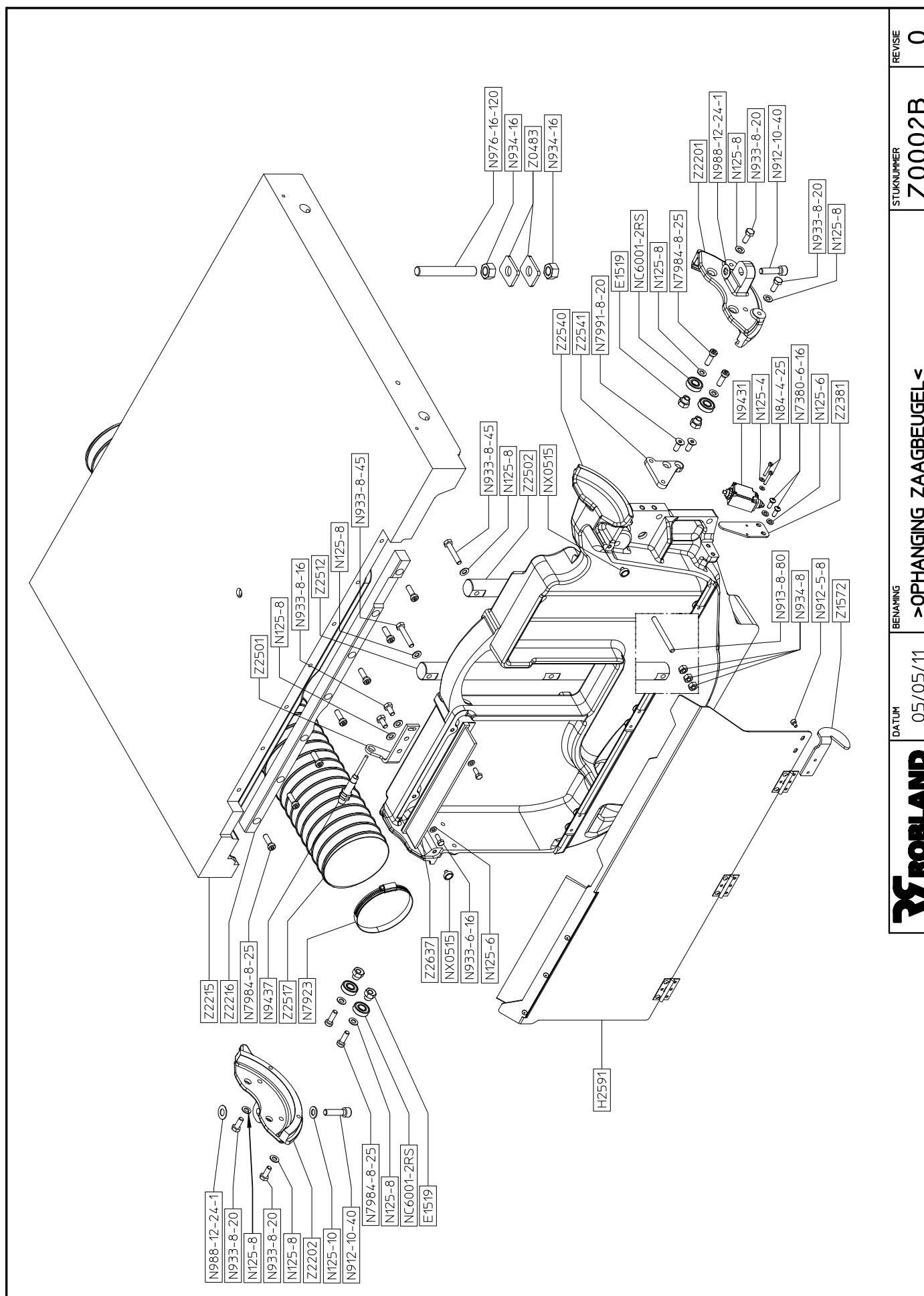
KLEURCODES ELEKTRISCH SCHEMA	CODES COULEUR SCHEMA ELECTRIQUE	COLOUR CODES ELECTRICAL DIAGRAM	FARB CODES SCHALTPLAN
① rood	rouge	red	rot
② rood-blauw	rouge-bleu	red-blue	rot-blau
③ blauw	bleu	blue	blau
④ zwart	noir	black	schwarz
⑤ grijs	gris	grey	grau
⑥ grijs-rose	gris-rose	grey-pink	grau-rosa
⑦ grijs-bruin	gris-marron	grey-brown	grau-braun
⑧ geel	jaune	yellow	gelb
⑨ geel-bruin	jaune-marron	yellow-brown	gelb-braun
⑩ groen	vert	green	grün
⑪ rose	rose	pink	rosa
⑫ rose-bruin	rose-marron	pink-brown	rosa-braun
⑬ wit-rood	blanc-rouge	white-red	weiss-rot
⑭ wit-blauw	blanc-bleu	white-blue	weiss-blau
⑮ wit-zwart	blanc-noir	white-black	weiss-schwarz
⑯ wit-grijs	blanc-gris	white-gray	weiss-grau
⑰ wit-geel	blanc-jaune	white-yellow	weiss-gelb
⑱ wit-groen	blanc-vert	white-green	weiss-grün
⑲ wit-rose	blanc-rose	white-pink	weiss-rosa
⑳ wit	blanc	white	weiss
㉑ bruin	marron	brown	braun
㉒ bruin-rood	marron-rouge	brown-red	braun-rot
㉓ bruin-blauw	marron-bleu	brown-blue	braun-blau
㉔ bruin-groen	marron-vert	brown-green	braun-grün

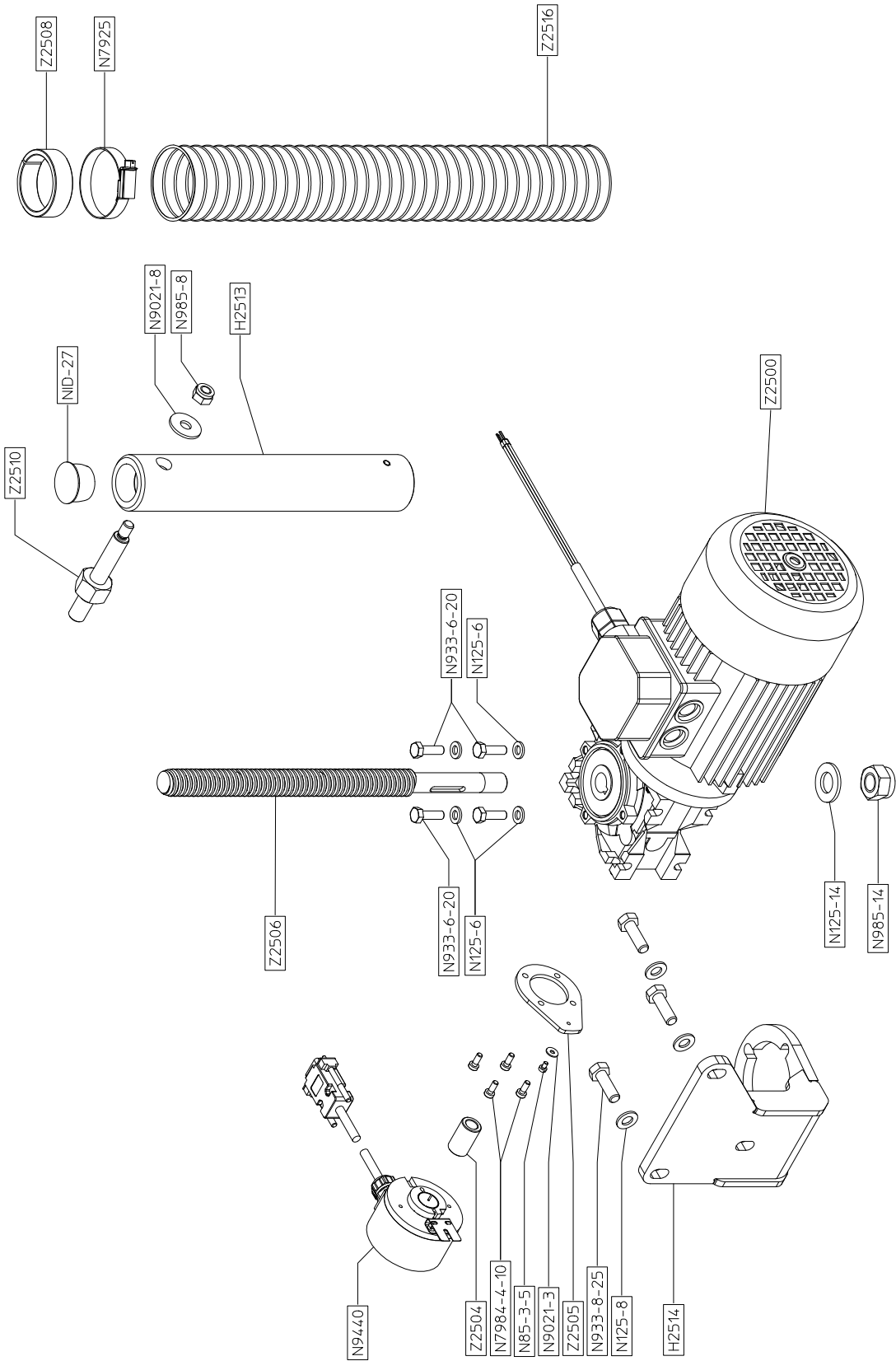
PS3200 X3
Z2999—D.0

16/01/2012



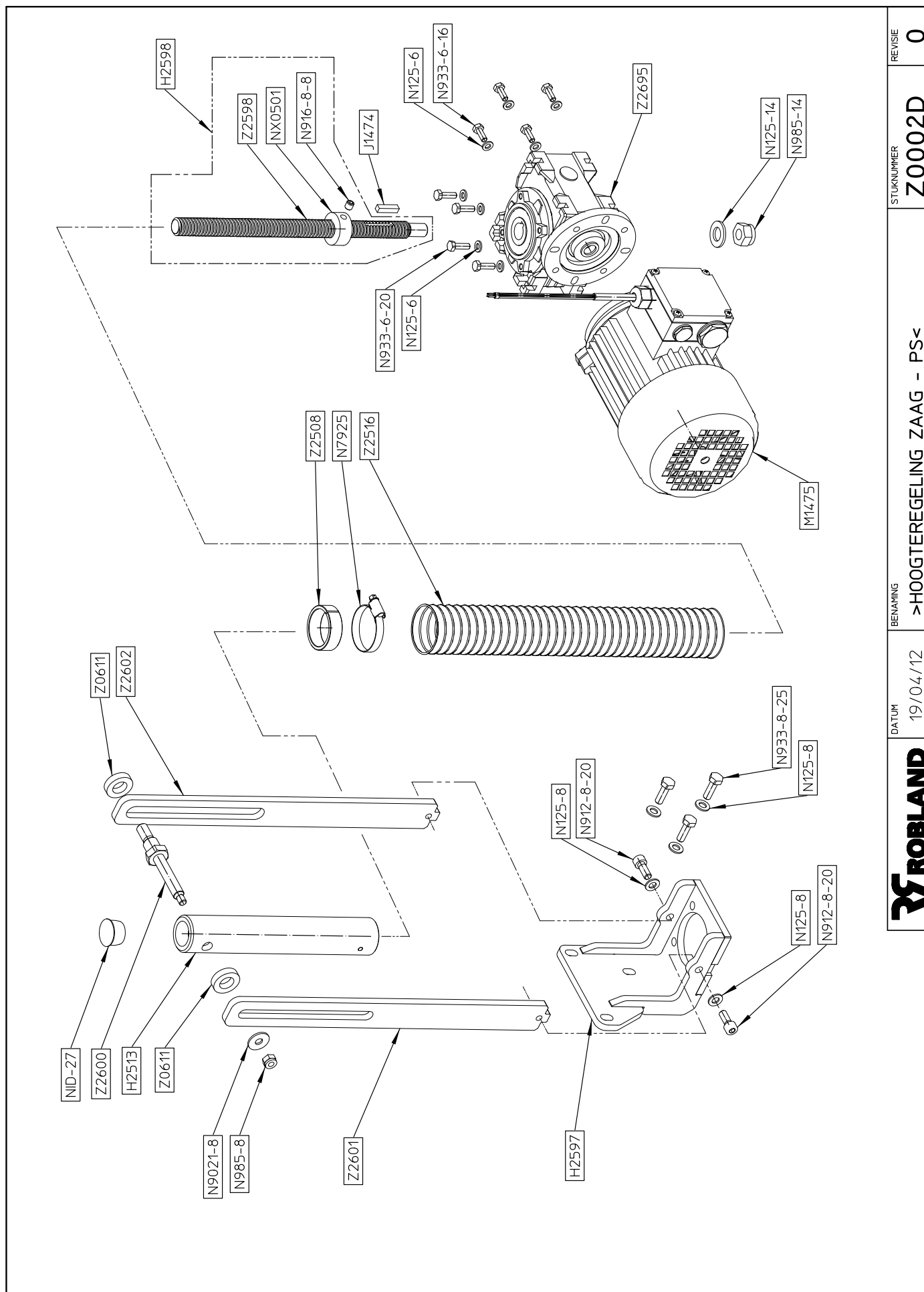




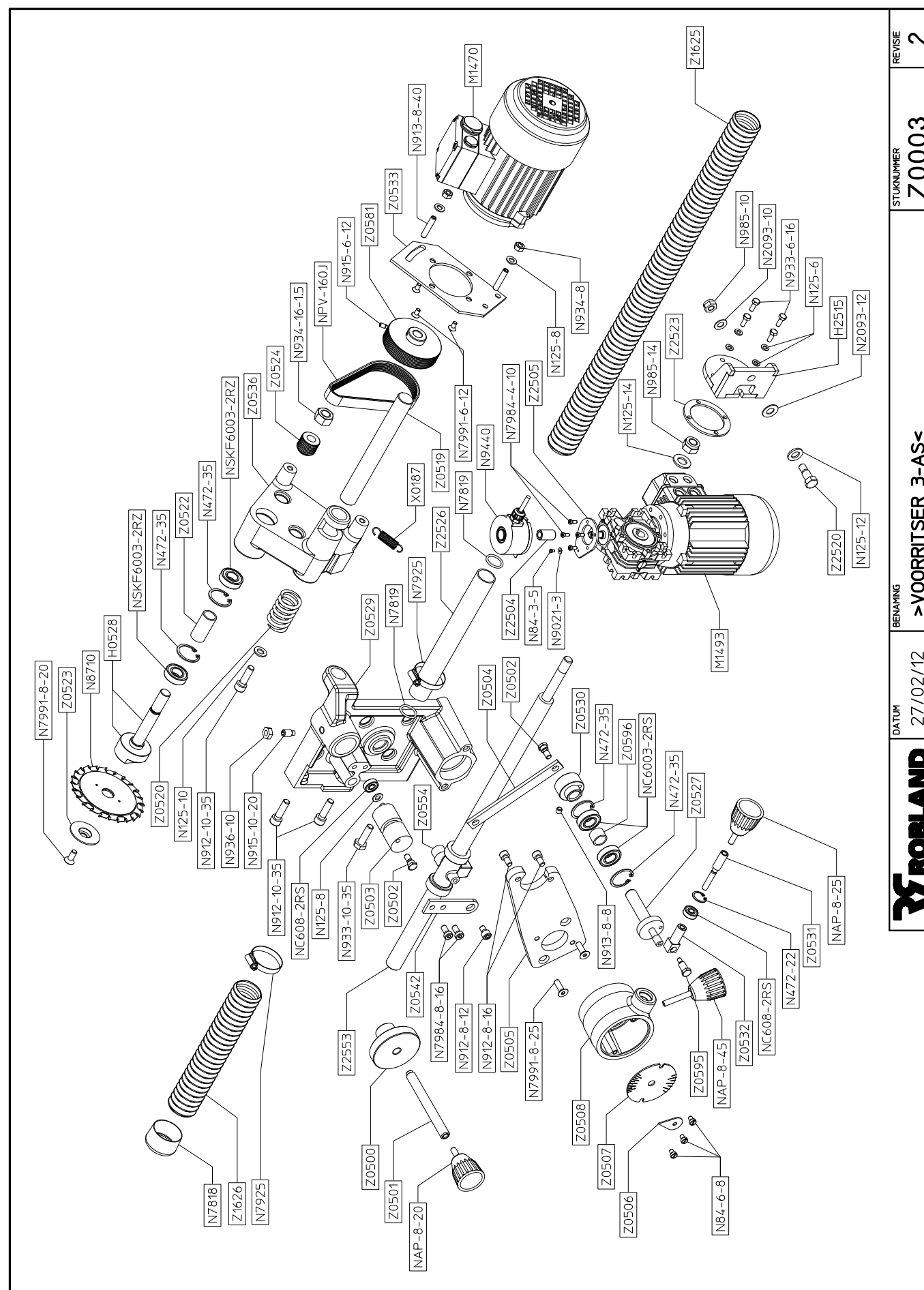


DATUM	27/02/12	BENAMING	>HOOGTEREGELING ZAAG<	STUKNUMMER	Z0002C	REVISE	1
-------	----------	----------	-----------------------	------------	--------	--------	---

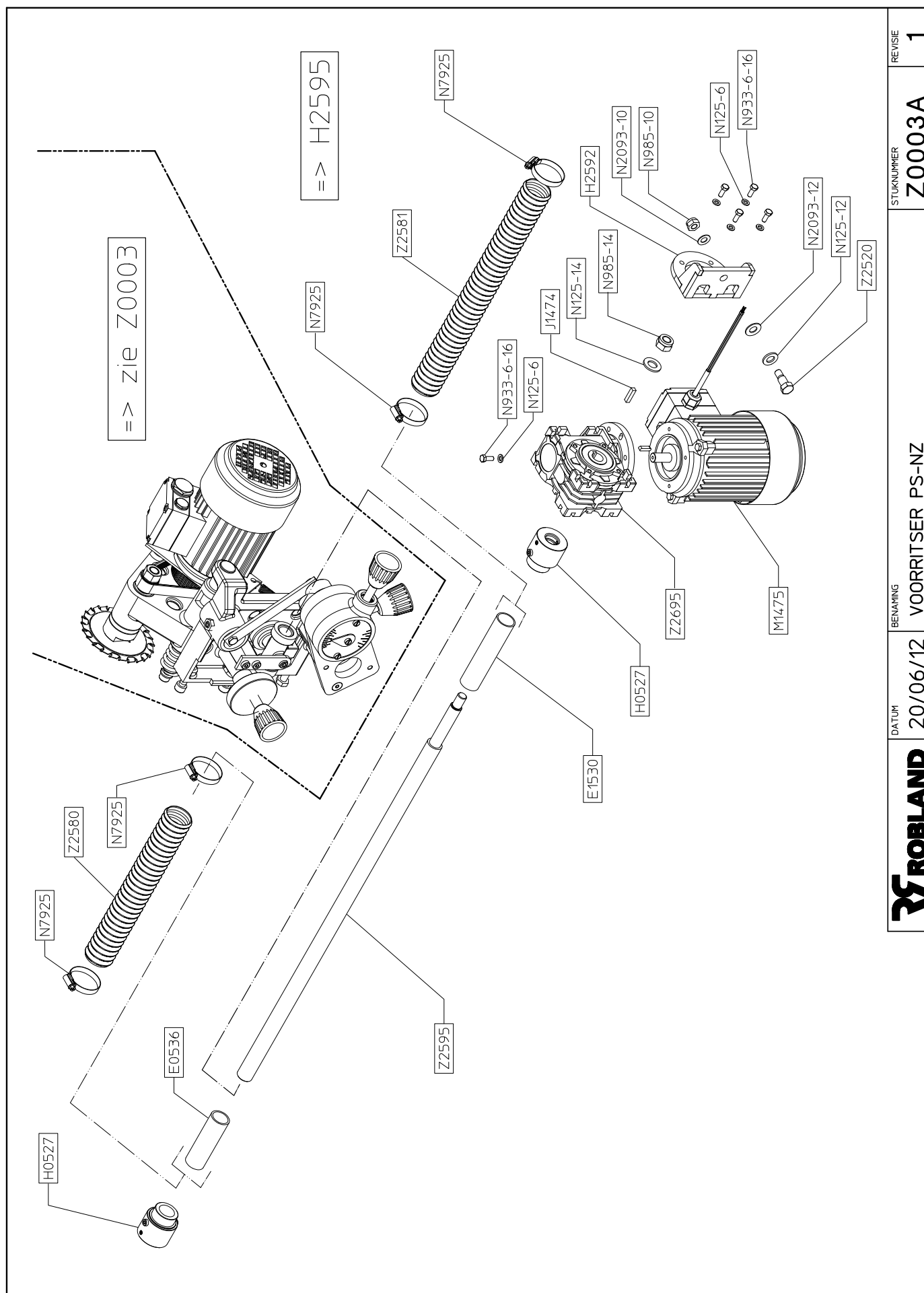




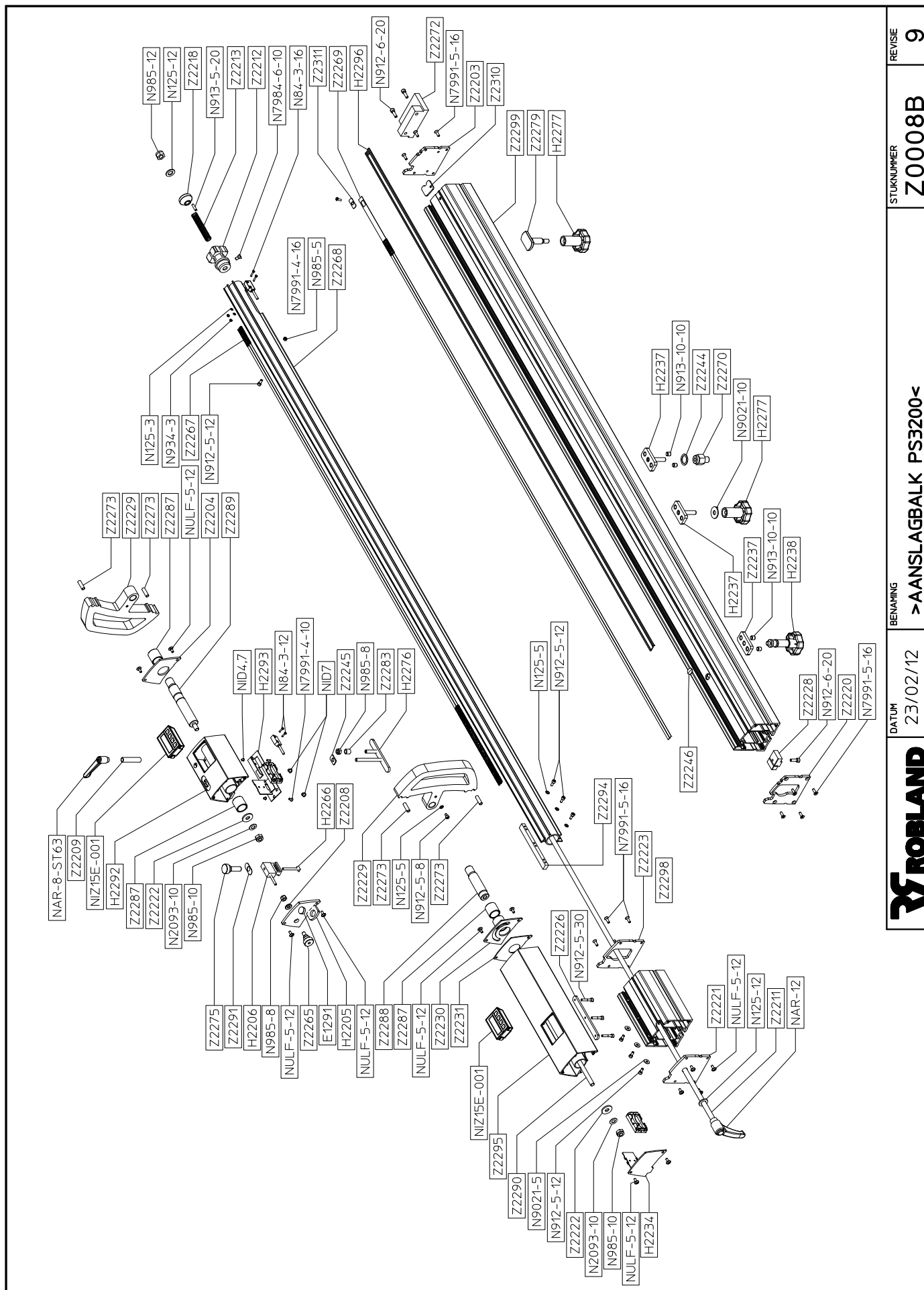
ROBLAND	DATUM 19/04/12	BENAMING >HOOGTEREGELING ZAAG - PS<	STUKNUMMER Z0002D	REVISIE 0
----------------	-------------------	--	----------------------	--------------



	DATUM	BENAMING	STUKNUMMER	REVISIE
	27/02/12	>VOORBITSER 3-AS<	70003	2



ROBLAND	DATUM	BENAMING	STUKNUMMER	REVISE
20/06/12	VOORRITSER PS-NZ	Z0003A	1	



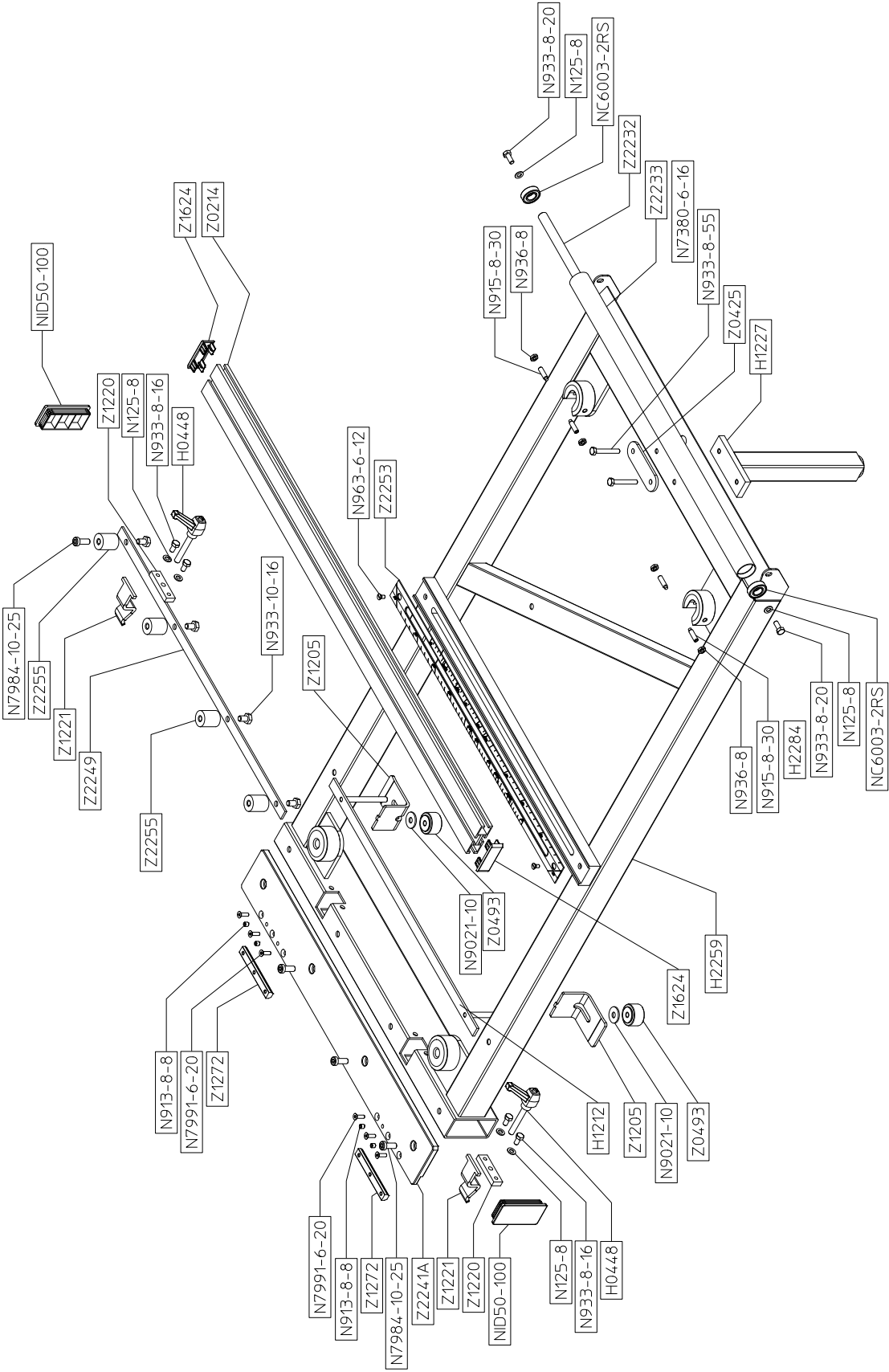
REVISION
9

STÜCKNUMMER
Z0008B

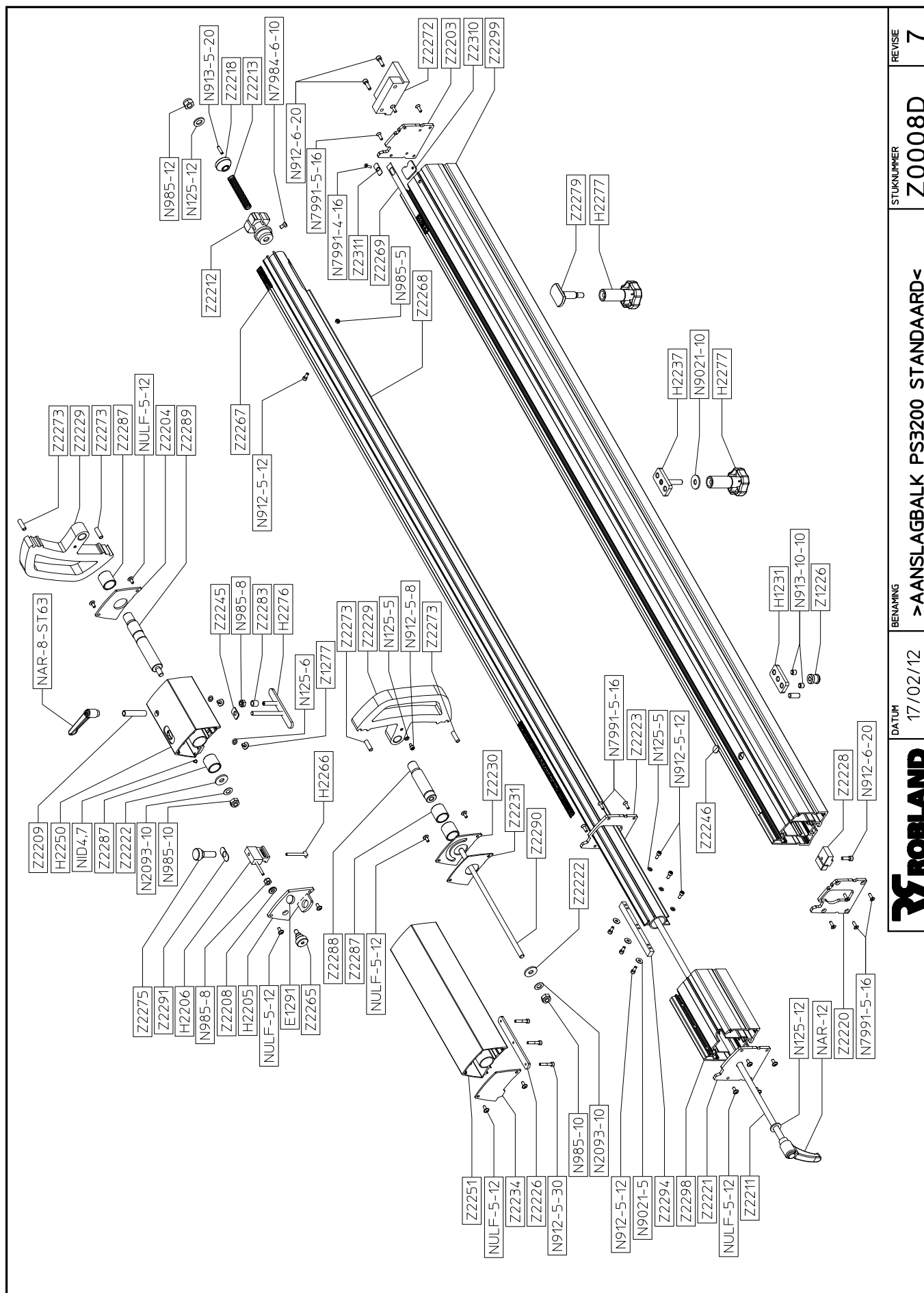
BENAMUNG
> AANSLAGBALK PS3200<

DATUM
23/02/12

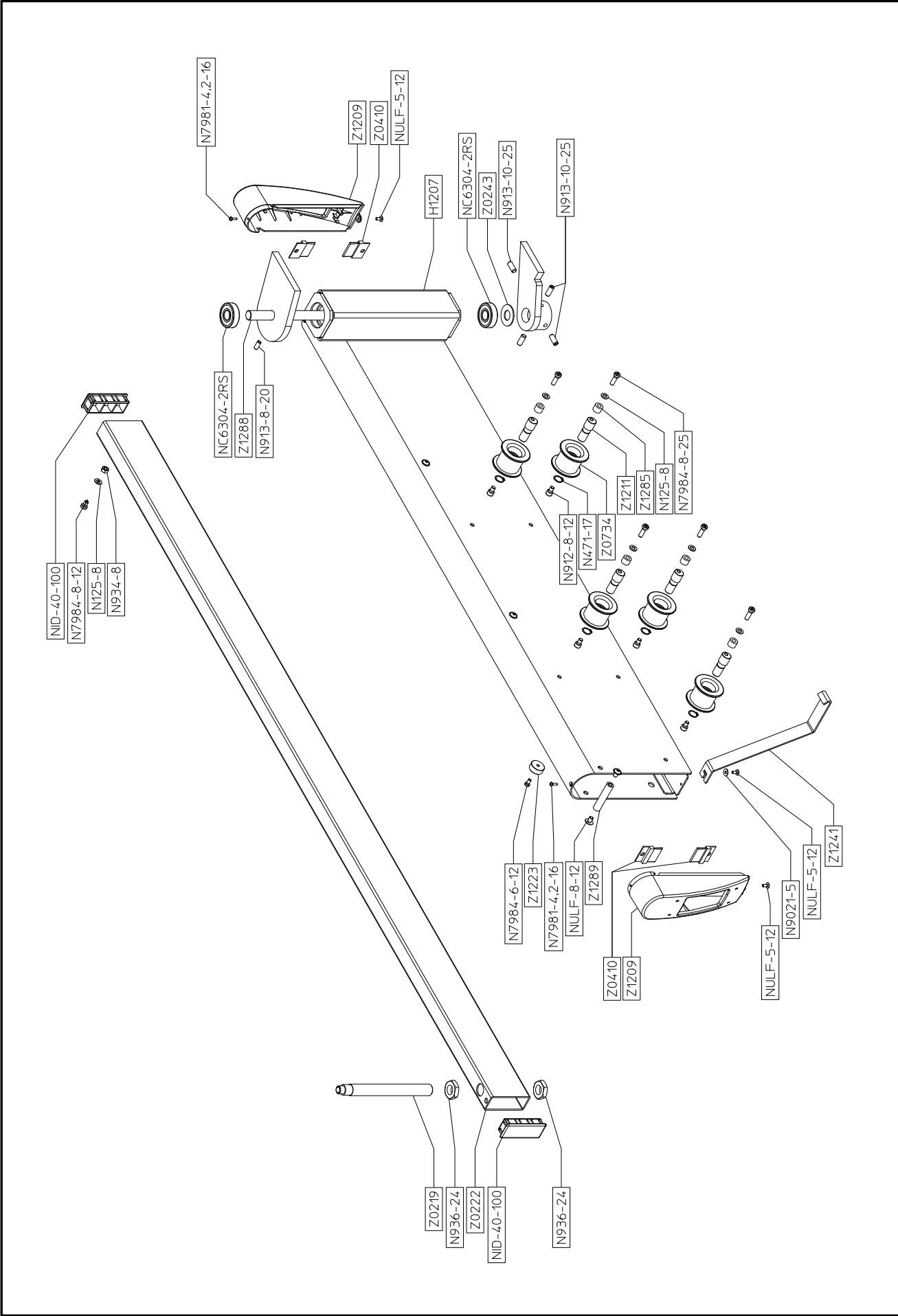
ROBLAND



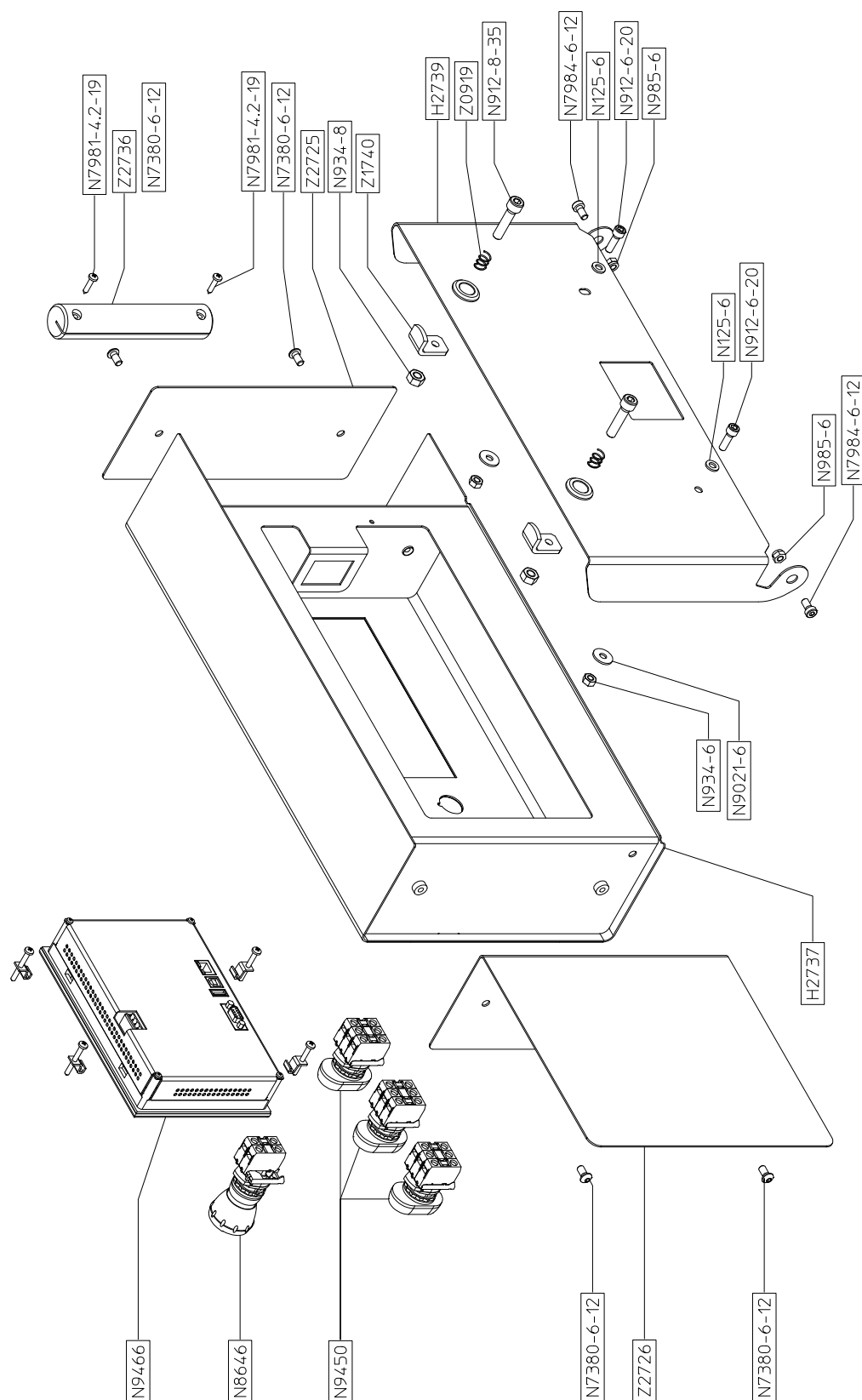
ROBLAND	DATUM 17/02/12	BENAMING >AFKORTTAFEL PS3200 STANDAARD<	STUKNUMMER Z0008C	REVISE 3
----------------	-------------------	--	-----------------------------	--------------------



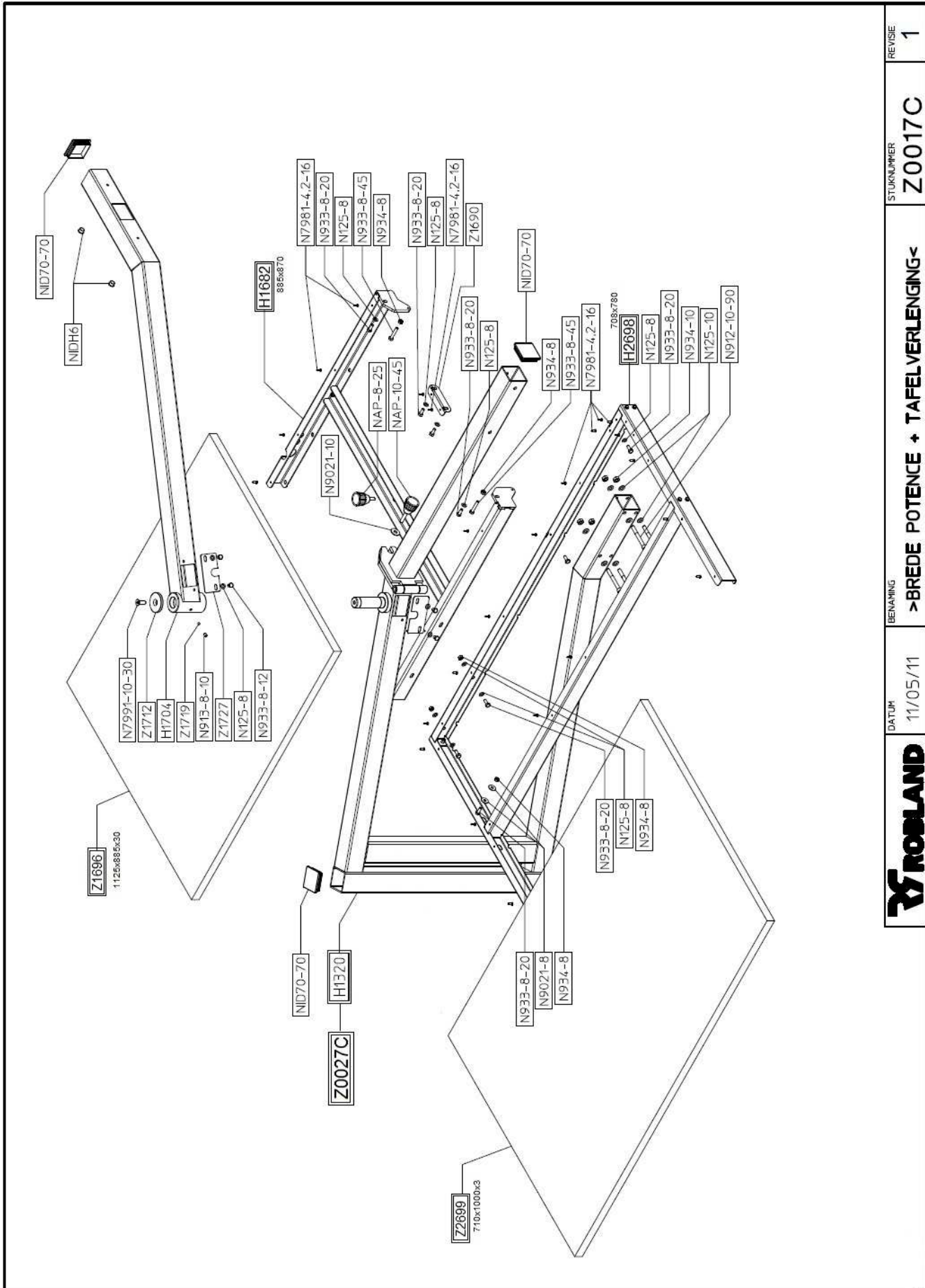
ROBLAND	DATUM	BENAMING	STUKNUMMER	REVISIE
	17/02/12	>AANSLAGBALK PS3200 STANDAARD<	Z0008D	7



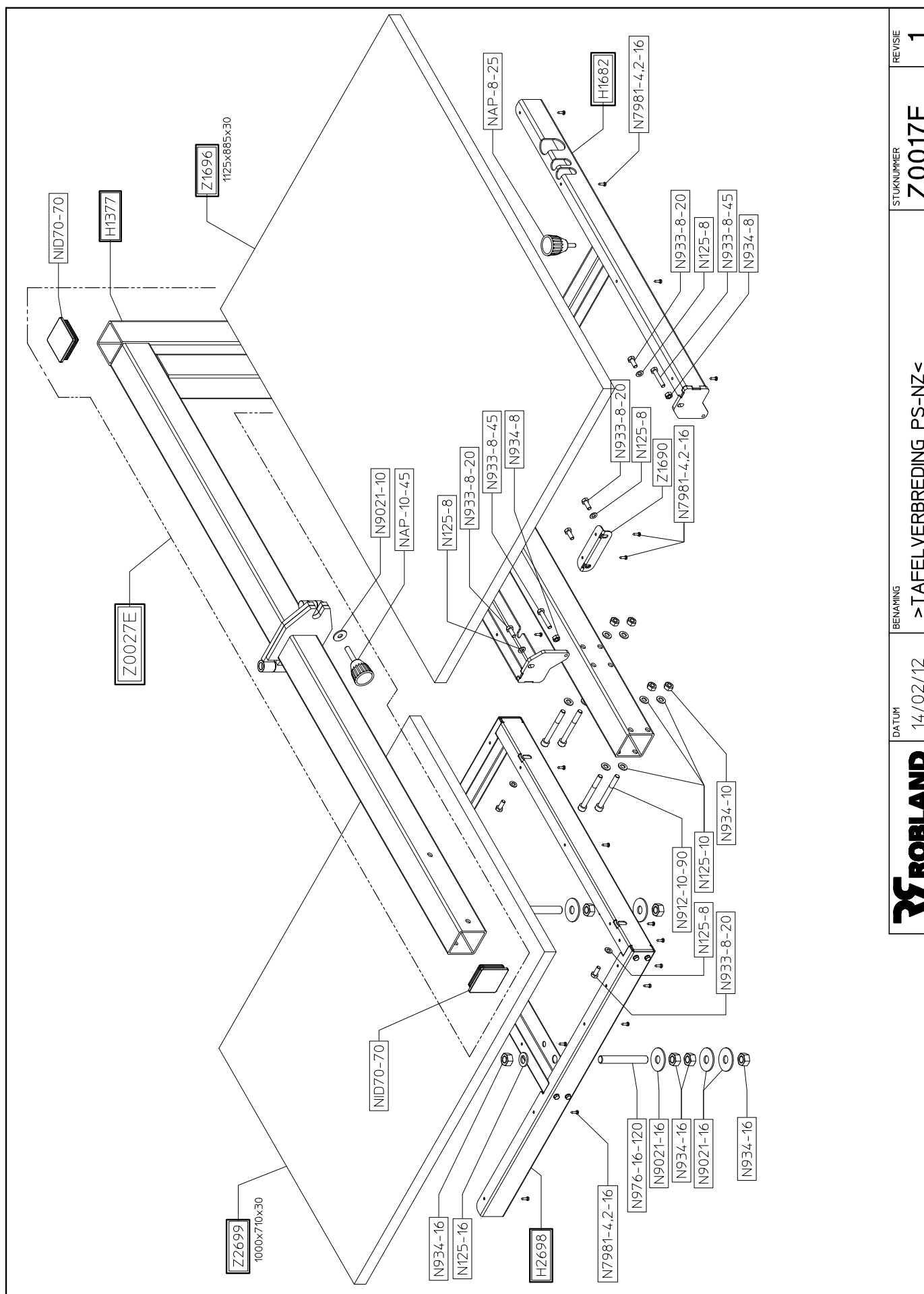
ROBLAND	DATUM	BENAMING	STUKNUMMER	REVISE
	28/10/11	>ZWAARM NZ - PS<	Z0016	0

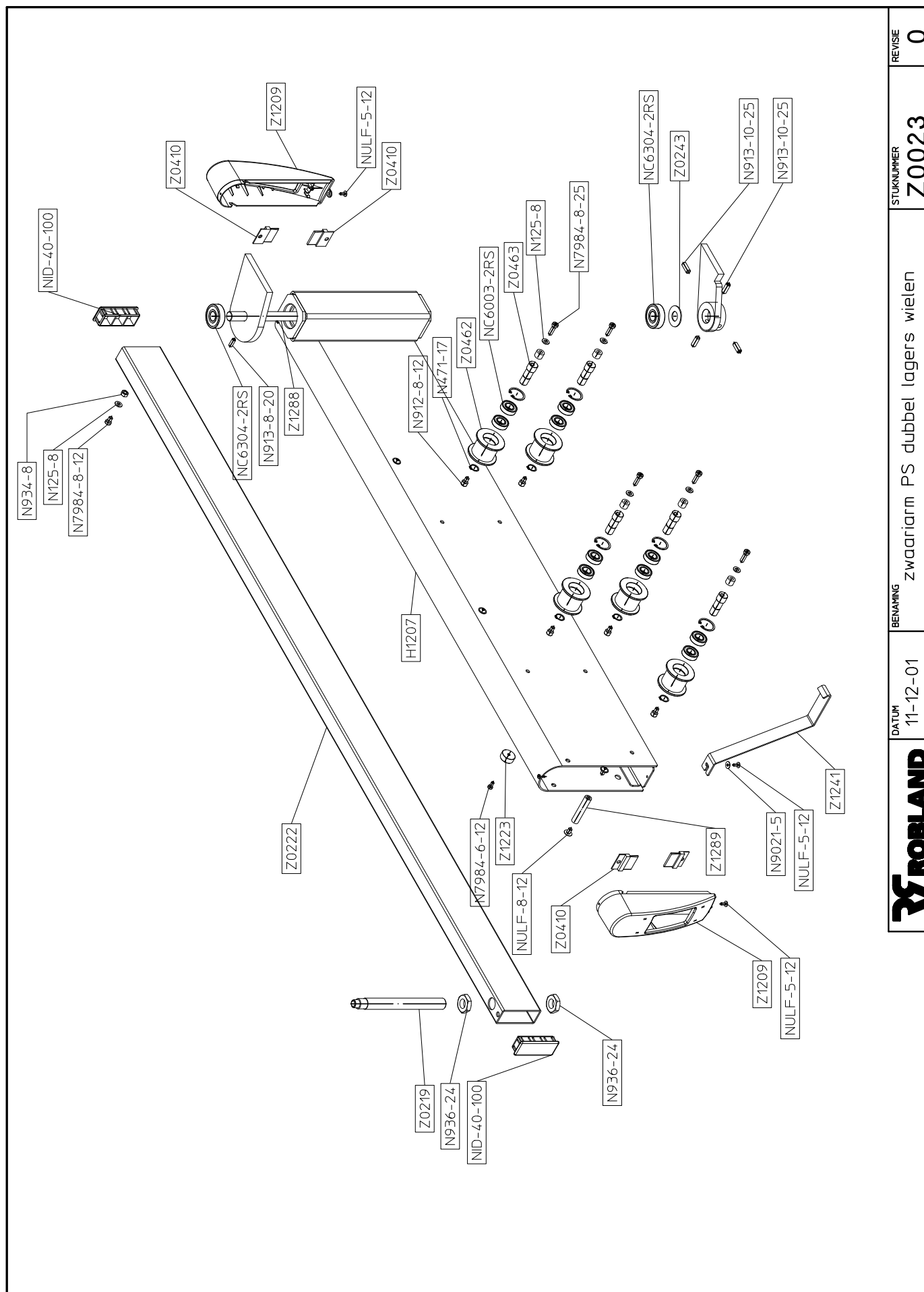


DATUM	BENAMING	STUKNUMMER	REVISE
08/11/11	>BEDIENINGSPANEEL 3-AS<	Z0017A	2



ROBLAND	DATUM	BENAMING	STUKNUMMER	REV/SIE
	11/05/11	>BREDE POTENCE + TAFELVERLENGING<	Z0017C	1







Robland BVBA

Kolvestraat 44

BE-8000 Brugge

T +32 50 458 925

F +32 50 458 927

www.robland.com